



Уральский
федеральный
университет

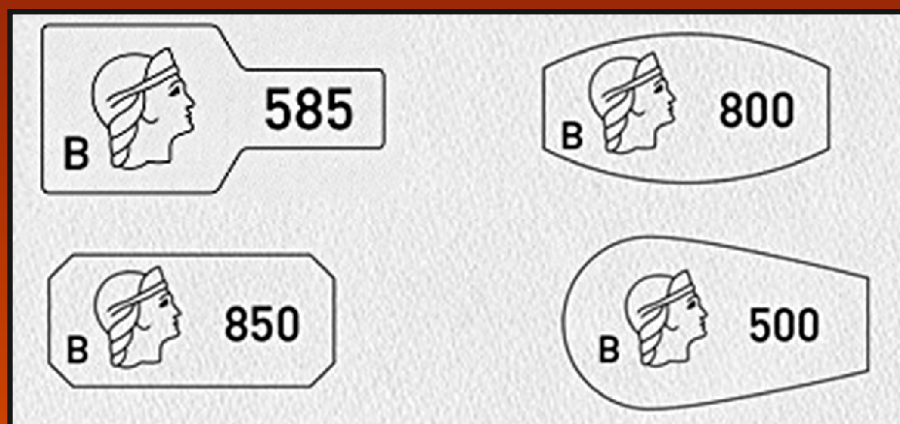
имени первого Президента
России Б.Н. Ельцина

Институт новых материалов
и технологий

И. А. ГРУЗДЕВА
В. М. КАРПОВ

ПРОБИРНЫЙ НАДЗОР

Учебное пособие



Министерство науки и высшего образования
Российской Федерации
Уральский федеральный университет
имени первого Президента России Б. Н. Ельцина

И. А. Груздева, В. М. Карпов

ПРОБИРНЫЙ НАДЗОР

Учебное пособие

Рекомендовано методическим советом
Уральского федерального университета
для студентов вуза, обучающихся
по направлениям подготовки
29.03.04 и 29.04.04 — Технология
художественной обработки материалов

Екатеринбург
Издательство Уральского университета
2019

УДК 351.821:546.57/.59(075.8)
ББК 67.401.061.4я73+24.121я73
Г90

Рецензенты:

директор АНО ДПО «Уральский ювелирный центр» *М. Н. Поспелова*;
ведущий дизайнер ювелирного дома MOISEIKIN *А. В. Пешкова*

Научный редактор — канд. техн. наук, проф. *Н. И. Тимофеев*

Груздева, И. А.

Г90 Пробирный надзор : учеб. пособие / И. А. Груздева, В. М. Карпов. —
Екатеринбург : Изд-во Урал. ун-та, 2019. — 128 с.
ISBN 978-5-7996-2571-9

В учебном пособии рассмотрено становление и развитие пробирного дела. Подробно описана система маркировки ювелирных изделий русских, французских, немецких, английских мастеров золотого и серебряного дела. Приведены правила клеймения изделий из сплавов благородных металлов, применяемые в России с начала XX в. по настоящее время. Пособие содержит большое количество наглядного иллюстративного материала, примеры клейм и именников.

Учебное пособие рекомендовано к изучению студентам, а также работникам ювелирных предприятий и другим заинтересованным в пробирном деле лицам.

Библиогр.: 15 назв. Табл. 21. Рис. 111.

УДК 351.821:546.57/.59(075.8)
ББК 67.401.061.4я73+24.121я73

Учебное издание

Груздева Ирина Александровна, Карпов Владимир Михайлович
ПРОБИРНЫЙ НАДЗОР

Подписано в печать 18.02.2019. Формат 70×100 1/16. Бумага писчая.
Плоская печать. Усл. печ. л. 10,32. Уч.-изд. л. 5,7. Тираж 50 экз. Заказ 24.

Издательство Уральского университета
Редакционно-издательский отдел ИПЦ УрФУ
620049, Екатеринбург, ул. С. Ковалевской, 5
Тел.: +7 (343) 375-48-25, 375-46-85, 374-19-41
E-mail: rio@urfu.ru

Отпечатано в Издательско-полиграфическом центре УрФУ
620083, Екатеринбург, ул. Тургенева, 4
Тел.: +7 (343) 358-93-06, 350-58-20, 350-90-13
Факс: +7 (343) 358-93-06
<http://print.urfu.ru>

ISBN 978-5-7996-2571-9

© Уральский федеральный университет, 2019

Введение

Ювелирное искусство — один из самых древних видов декоративно-прикладного искусства. Золото и серебро, пожалуй, первые металлы, которые стали известны человеку, с тех пор они многие годы служат материалом для изготовления драгоценностей, предметов быта и культа. Однако в ювелирном деле драгоценные металлы используются в чистом виде крайне редко. К ним добавляют другие металлы, создают сплавы, увеличивая прочностные характеристики и изменяя цвет, тем самым улучшая износостойкость изделий и повышают их привлекательность.

Золото и серебро на протяжении многих веков играли и продолжают играть большую роль в экономике, т. к. они не только служат материалом для изготовления украшений и предметов роскоши, но также могут быть в случае надобности превращены в деньги. Поэтому правительства разных стран всегда были заинтересованы в том, чтобы качество драгоценного металла было на уровне пробы монет.

Невозможно определить количество чистого металла в изделиях визуально, или тактильно, или через измерение их массы. Таким образом, для обозначения информации о содержании основного благородного металла были введены клейма. Клейма на изделиях из сплавов драгоценных металлов — это знаки, выбитые штампом или нанесенные электроискровым или лазерным способом. Прежде всего, они удостоверяют пробу, т. е. определенное законом качество основного драгоценного металла.

Пробирный надзор в каждой стране, где изготавливают ювелирные украшения, имеет богатую историю и является одной из старейших форм защиты потребителей. В разных странах узаконенное клеймение ювелирных изделий было введено в разное время. В наши дни некоторые страны сохранили государственный контроль за клеймением изделий из драгоценных металлов, в других странах клеймение может проводиться в частном порядке, так же как и не проводиться вовсе.

1. Организация клеймения изделий из драгоценных металлов

Древнейшие известные клейма на личных украшениях и бытовых изделиях из драгоценных металлов связаны с Византией, где они применялись с IV в., с момента основания государства. Наверняка какие-то знаки на драгоценных изделиях ставились и раньше, но более ранних подлинных маркированных изделий до наших дней не сохранилось. С конца V в. в Византии были введены для драгоценных изделий клейма с портретом и именем царствующего императора. Из Византии традиция клеймить золотые и серебряные изделия распространилась по всей Европе. Так, во второй половине XIII в. документально было узаконено клеймение изделий из золота и серебра во Франции (1272 г.) и в Германии (1285 г.). В 1300 г. были введены клейма в Англии, в 1335 г. — во Флоренции [1–3]. Самое раннее найденное изделие из серебра с московским клеймом относится к середине XVII в., однако некоторые авторы [4] полагают, что серебряные изделия подвергались клеймению несколько раньше этого времени, уже в 1613 г.

1.1. История клеймения изделий из серебра во Франции

Французская система клеймения поражает обилием различных клейм и отличается от аналогов других стран постоянным процессом учреждения новых и упразднением старых типов маркировки. Поэтому клейма изделий из благородных металлов этой страны представляют собой наиболее многозначную, развернутую и самую сложную среди европейских государств систему маркировки.

Самое раннее найденное французское клеймо датируется 1272 г. Опубликованный в 1272 г. специальный декрет обязал все изделия

из серебра маркировать городским клеймом town mark. На рис. 1. приведены примеры оттисков действовавших в городах Франции клейм, поставленных на серебряные изделия. Документ не устанавливал строгое содержание серебра в серебряных изделиях. И только в 1378 г. был официально утвержден французский государственный стандарт серебра, который соответствовал 800 пробе.



Рис. 1. Примеры оттисков городских клейм на старинных французских изделиях:

а — Бордо, 1270-е гг.; б — Марсель, 1270-е гг.;
 в — Париж, 1272 г.; г — Камбре, 1315 г.; д — Тулуза, 1500 г.;
 е — Труа, 1369 г.; ж — Валенсия, 1625 г.

Несмотря на принятые в Париже меры по клеймению драгоценных изделий, в целом система клеймения развивалась достаточно хаотично из-за раздробленности страны на провинции. Позже, с 1543 г., возможно, с большой доступностью серебра на внутреннем рынке страны, возможно, в связи с оживлением ремесленного производства и торговли, появилась общая узаконенная система клеймения, которая устанавливала порядок клеймения и перечень клейм на изделиях. На изделиях того периода времени обязательными являлись: клеймо мастера, королевское клеймо в виде короны и годовое клеймо в виде буквы, помещенное в щиток королевского клейма.

Государственные чиновники Франции следили не столько за соблюдением качества, сколько за уплатой всевозможных пошлин и налогов в государственную казну. Таким образом, на серебряных изделиях, изготовленных французскими мастерами, стали появляться клейма, обозначающие уплату налога или освобождение от налога. Такие клейма вводились и изменяли свое начертание в 1577, 1579, 1672, 1681 гг.

Все ввозимые изделия обязательно имели «таможенную марку» — *etrange* (иностранное) — и клеймились клеймом ЕТ в прямоугольном щитке (рис. 2).



Рис. 2. Таможенная марка для импортных изделий

В 1750 г. для контроля над изготовлением крупных предметов было введено «опознавательное» клеймо, которое ставилось на все детали предмета. Мастер обязан был клеймить все детали изделия именем, затем апробировать их в Гильдии и только потом монтировать изделие. Причем после монтажа мастер снова представлял изделие для уплаты пошлины и получения соответствующего клейма.

К середине XVIII в. увеличилось количество узаконенных проб — это 800, 850, 900, 950 пробы сплава, их обозначение проставлялось в отдельном щитке.

На рубеже XVIII–XIX вв. в результате Великой французской революции такая система клеймения была упразднена. Революционным правительством были отменены налоговое клеймо и клеймо — освобождение от налогов. Правительство Наполеона I в 1798 г. утвердило новую систему клейм и контроль качества пробы серебряных изделий. С этого момента на изделиях ставили три клейма: клеймо государственной гарантии, включающее изображение галльского петуха как символа Франции (рис. 3), номер пробы с буквой, обозначающей год изготовления изделия, и клеймо мастера в виде инициалов или символа — именник (рис. 4). Цифра в гарантийном клейме указывала пробу изделий. Изображения галльского петуха в клейме государственной гарантии для изделий, изготовленных в Париже, отличались от подобных им в других городах Франции (рис. 3). Кроме того, в контуре щитка государственной гарантии проставлялись цифры, которые указывали пробу изделий. Для золотых изделий цифра 1 обозначала чистое золото, 2 — 750 пробу, 3 — 585 пробу; в свою очередь, для серебряных изделий цифра 1 обозначала 950 пробу, а цифра 2 — 800 пробу. Клейма-именники располагались, как правило, в ромбическом щитке. В период с 1809 г. по 1819 г. в государственном клейме также изображался галльский петух, но его изображение было несколько видоизменено (рис. 5) [3].

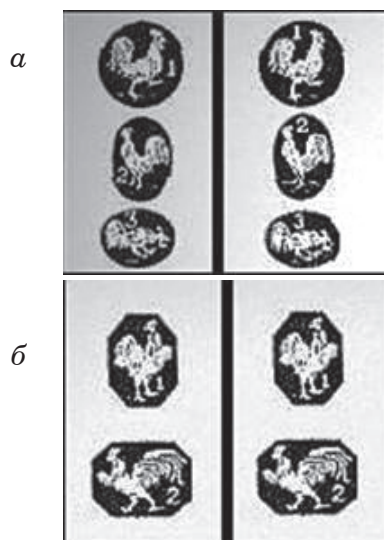


Рис. 3. Клейма государственной гарантии Франции в период 1798–1809 гг.:

а — для золотых изделий;
б — для серебряных изделий
 (слева — для изделий, клеймение которых проводилось в Париже, справа — в других городах Франции) [5]

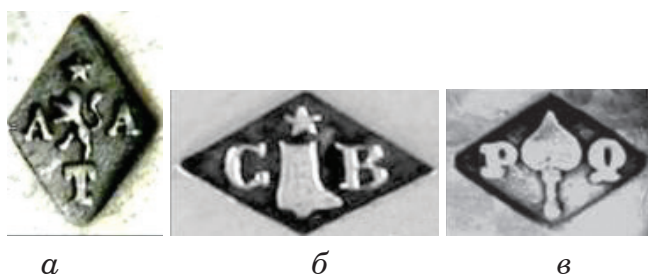


Рис. 4. Клейма-именники на изделиях французских мастеров:
а — ювелир Александр-Август Турке, Париж, 1855–1882 гг.; *б* — ювелир Чарльз Барри, Париж, 1905–1923 гг.; *в* — Пьер Куэль, Париж, 1834–1846 гг. [5]

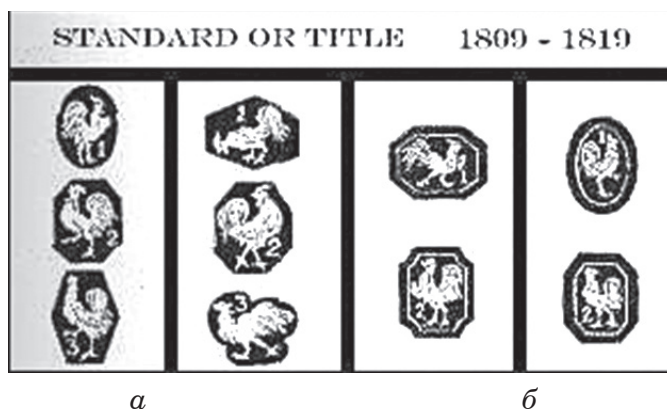


Рис. 5. Государственные клейма для золотых (*а*) и серебряных (*б*) изделий, действовавшие в период 1808–1819 гг. [5]

В 1819 г., после восстановления монархии, в изображения клейм пришла античная символика. Клейма контрольных департаментов имели свою символику, время от времени менялись, но в 1838 г. было узаконено на золотых изделиях изображение Гиппократа, а на серебряных — изображение Минервы в клейме государственной гарантии (рис. 6). Цифры в щитке, как и прежде, соответствовали пробе изделия. Примеры клейм на старинных французских серебряных изделиях представлены на рис. 7.



Рис. 6. Клейма государственной гарантии для золотых (а) и серебряных (б) изделий [5]

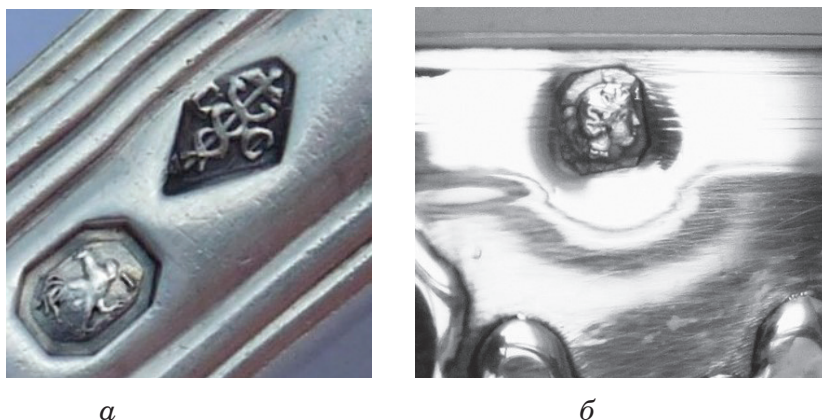


Рис. 7. Пример государственного клейма на серебряных изделиях 950 пробы периода 1808–1819 гг. (а) и второй половины XIX в. (б) [5]

В настоящее время во Франции действует пакет декретов, принятых в 1984–1995 гг. Главной особенностью французской системы клеймения является ее двухканальность. Все золотые изделия 750 и 916 пробы, а также изделия из платины клеймятся под гарантии государства, изображение в клейме для золотых изделий —

орел, для платиновых — собака (рис. 8). Исполнитель — Гарантийная палата при Таможенной дирекции, а также уполномоченные производители.

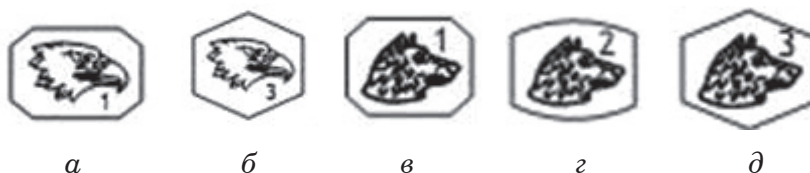


Рис. 8. Клейма государственной гарантии для изготовленных во Франции в настоящее время золотых изделий 915 (а) и 750 (б) проб, платиновых изделий 950 (в), 900 (г) и 850 (д) проб

Золотые изделия 375 и 585 пробы, а также серебряные изделия любой пробы клеймятся производителями на основании и на правах «публичной гарантии». Плата за государственное клеймение во Франции соответствует общеевропейскому уровню и в среднем составляет 0,45 евро.

1.2. История клеймения изделий из серебра в Германии

Большой спрос со второй половины XIX в. был у российского обывателя на металлические и серебряные предметы германского производства. Особенно покупатель уважал сравнительно дешевые столовые наборы и интерьерные вещи из немецкого серебра, эффектную выразительность немецкого модерна в металле и надежность гальванического серебрения. Сегодня эти вещи часто появляются на антикварном рынке. Но своеобразная манера клеймения, резко отличная от российской, не всегда позволяет правильно датировать серебряный предмет по маркировке и определить его подлинность.

Первое упоминание о клеймении серебряных изделий в Германии относится еще к 1289 г. Так же, как и во Франции, первым клеймом на изделиях немецких мастеров была городская марка (рис. 9). Несколько позднее в одном щитке с гербом города появились цифры пробы. Проба сплава указывалась двузначным числом в лотовой системе. Примеры совмещенных клейм показаны на рис. 8. До по-

явления каратной системы проб в Западной Европе среди германского, скандинавского и кельтского населения Европы действовала лотовая проба, которая неразрывно связана с денежной системой этих народов. Лотовая проба соответствует числу лотов драгоценного металла в 16 лотах (1 кельнской марке) пробируемого сплава. Кельнская марка как единица массы драгоценных металлов была положена в основу чеканки монет в западноевропейских странах. Таким образом, если чистое серебро соответствует 16 лотам, то, например, серебряный сплав пробой в 12 лотов содержит 12 частей серебра и 4 части меди и соответствует 750 метрической пробе.

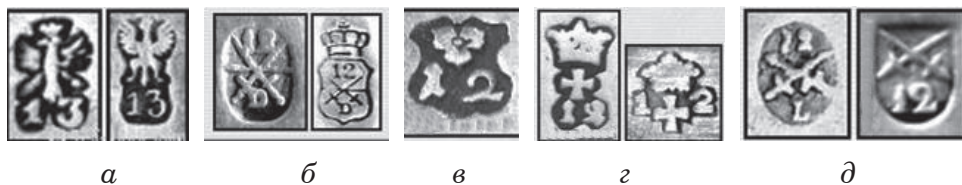


Рис. 9. Примеры городских клейм, совмещенных со знаком пробы (*а* — 13 лотов, *б–д* — 12 лотов), на серебряных изделиях:

а — Франкфурт-на-Майне; *б* — Дрезден; *в* — Ганновер;
з — Кенигсберг; *д* — Лейпциг [5]

Исходя из указанных клейм, можно предположить, что в основном немецкие мастера изготавливали изделия пробой 12 и 13 лотов. Следовательно, содержание серебра в немецких изделиях соответствует 750 и 812 метрической пробе.

В 1452 г. императорским указом было официально установлено, что все предметы из серебра более 4 лотов весом после оттиска самой пробы должны получить клеймо мастера и городского магистрата или же правителя данной местности, т. е. курфюрста. Не стоит путать весовое значение лота с лотовой пробой. Как уже было сказано ранее, кельнская марка — основная единица измерения массы драгоценных металлов в Германии и некоторых других странах Европы. В пересчете на граммы масса кельнской марки составляет, если быть точным, 233,856 г, а так как 1 кельнская марка равна 16 лотам, то формулировка «изделие весом более 4 лотов» означает изделие массой более 58,464 г.

Законы Германской империи требовали упорядочения серебряного производства, и 1 января 1888 года была произведена унификация всех германских клейм и введена метрическая система проб.

Была официально установлена минимальная метрическая проба для серебряных изделий — 800 проба. При этом допускалось изготовление мастерами изделий из серебра произвольной пробы, но не ниже официально установленной. Стандартными пробами серебра в Германии считались 800, 835, 900, 925 и 935 пробы. Мастер мог пропустить получившуюся пробу серебра, выраженную в миллиграммах, которая должна была строго соответствовать действительному содержанию чистого драгоценного металла в сплаве. На изделиях из серебра обязательно ставилось государственное клеймо с изображением полумесяца и короны. Государственные символы на клейме означали, что данные изделия из драгоценных металлов гарантированно содержат серебро в количестве не меньшем, чем это официально утверждено (рис. 10) [3].

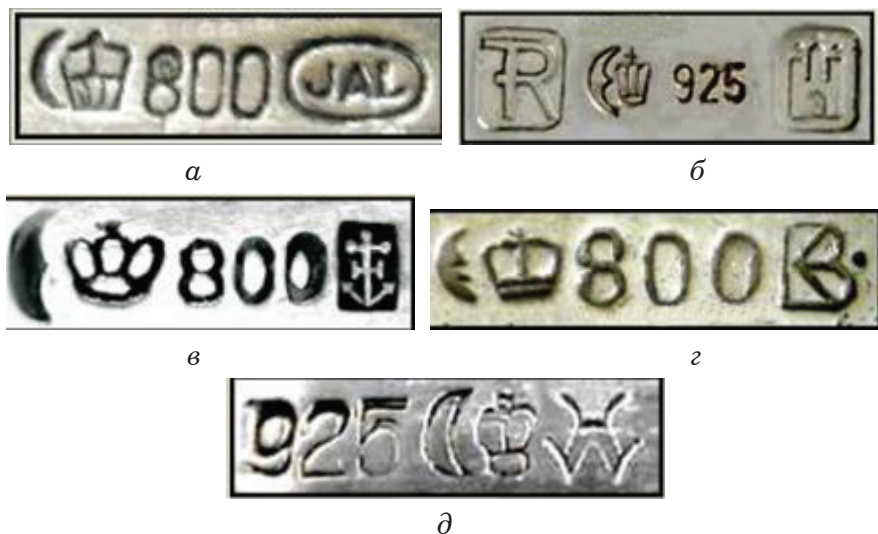


Рис. 10. Примеры клейм на изделиях германских мастеров, изготовленных после 1888 г.:

- а* — Берслау, конец XIX в.; *б* — Берлин, первая половина XX в.;
в — Дюссельдорф, начало XX в.; *г* — Мюнхен, конец XIX — начало XX в.;
д — Вальдштеттен, начало XX в. [5]

С этого времени на предмет из серебра стали наносить:

- клеймо с изображением полумесяца, обращенного вправо, и императорской короны, что служило государственным подтверждением стандарта пробы;
- клеймо со стандартом пробы;

- клеймо с символом города;
- клеймо мастера-изготовителя или фирмы (рис. 10, а).

В Германии сейчас в качестве базового действует закон 1888 г. с дополнениями и изменениями 1934, 1968, 1974, 1976, 2001 гг. В настоящее время золотые и серебряные изделия для продажи должны иметь только одно обязательное клеймо — массовое содержание металла. Импортные изделия из золота и серебра, проба на которых не указана, должны предлагаться на продажу только после клеймения. За правильность указанной пробы отвечает продавец товара. Если клеймение происходило внутри страны, то одинаковую ответственность несут и продавец, и автор клейма (не производитель). Допускается отклонение по золотой пробе на 5/1000, а по серебряной — до 8/1000.

Нарушение порядка может наказываться штрафом до 5 тысяч евро. Предметы, на которых обнаружены нарушения порядка, могут быть конфискованы. При этом германский закон никак не регулирует клеймение изделий и украшений из платины и палладия. Клеймение платиновых и палладиевых изделий совершается добровольно и произвольно [3].

1.3. История клеймения изделий из серебра в Англии

.....

Несмотря на то, что в Англии обязательное клеймение изделий из серебра появилось несколько позже, чем в других западноевропейских странах, все же именно эта страна является родоначальником введения законодательно утвержденного порядка апробации, маркировки и клеймения предметов из драгоценных металлов — впервые в мировой практике, в 1300 г. [6]. Тогда же была определена допустимая норма содержания меди в серебряном сплаве. Она соответствовала 75 частям меди в 925 частях серебра. Только такой металл признавался серебряным, и только такие изделия подтверждались официальным клеймом. Также и для золотых изделий было определено содержание серебра, которое составляло 200 частей серебра на 800 частей золота. Все лондонские ювелиры и ювелиры, работающие за пределами Лондона, должны были придерживаться только такого соотношения благородных металлов. Клеймо ставилось только в Лондоне.

Самим клеймом стало изображение морды льва в короне (рис. 11), оно называлось и называется до сих пор королевской маркой. Считается, что такое количество серебра в сплаве было введено мастерами-серебряниками, которые переселились в Англию из стран Балтийского моря, и именно они первые стали заниматься в Англии производством изделий из серебра. Таких первых мастеров называли *east yearling* (дословно «люди с востока»), и поэтому первая английская серебряная марка была названа *east yearling standart*, что со временем сократилось до более удобного в произношении слова *sterling* — стерлинг [6].



Рис. 11. Королевская марка — символ гарантии государства — в различные периоды времени [7]

В 1363 г. вышел королевский указ, который позволил передать контроль качества (пробы) изделий из серебра мэрам городов, где имелось производство таких изделий. Указ был подписан ввиду того, что мастерам было очень хлопотно и опасно привозить изделия в Гильдию для получения «королевской марки». Поэтому многие провинциальные мастера продавали свои изделия без клейма и, соответственно, не платили налога в государственную казну. И для того, чтобы пополнить государственную казну и не потерять государственный контроль над мастерами серебряных изделий, мэрам некоторых районных городов (Бирмингем, Честер, Эксетер, Ньюкасл, Шеффилд, Дублин, Эдинбург, Глазго, Йорк) выдали свое отличительное клеймо (рис. 12).

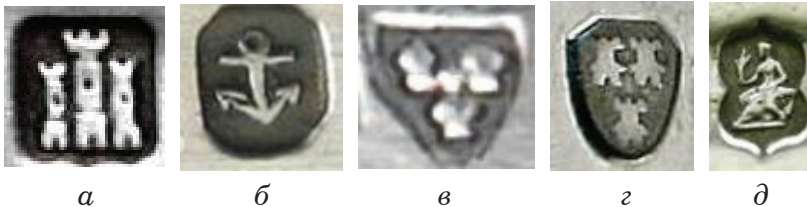


Рис. 12. Городские клейма:

а — Эдинбург; *б* — Бирмингем; *в* — Честер; *г* — Ньюкасл; *д* — Дублин [5]

С 1478 г. ввели специальное годовое клеймо (рис. 13). Для каждого года была своя порядковая буква алфавита, начиная с А. Когда алфавитный цикл заканчивался, то опять начинали с А, изменив только начертание или конфигурацию щитка, в котором располагалась буква. Несмотря на то, что в английском алфавите 26 букв, для маркировки года использовали и используют по сей день только 20. На рис. 14 приведена буква А в различном начертании для обозначения года.



Рис. 13. Годовые клейма

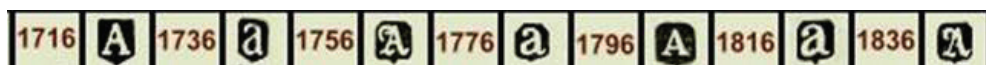


Рис. 14. Различные начертания годового клейма [7]

В этот же год была снижена проба золотых сплавов до 18 карат, что соответствует 750 метрической пробе. Как известно, долгое время до введения метрической системы проб на территории Западной Европы для обозначения пробы золотого сплава использовалась каратная система. Основой каратной системы является количество карат основного благородного металла в 24 каратах сплава. Таким образом, 24 карата соответствует чистому золоту без каких-либо добавок, 18-каратная проба означает, что сплав содержит 18 частей чистого золота и 6 частей лигатуры и соответствует 750 метрической пробе. Для пересчета каратной пробы в метрическое значение каратной пробы следует разделить на 0,024, при переводе из метрической пробы в каратную — умножить на 0,024.

В этом же году (1478 г.) был утвержден и получил постоянное здание зал для опробования и клеймения золотых и серебряных изделий — Hallmark Office, зал маркировки. Некоторые филологи полагают, что термин «отличительная черта» выходит как раз из методики опробования на пробирном камне ювелирных изделий.

Таким образом, начиная с 1478 г. на изделиях английских мастеров должны были стоять три клейма: королевская марка, клеймо города и годовое клеймо.

В начале XVI в. участились случаи подделок, и Лондонская гильдия ювелиров установила свою марку качества, поэтому в 1544 г. появилось еще одно клеймо — с фигурой идущего льва (рис. 15). Такое клеймо сначала ставили только для изделий, клеймение которых производилось в Лондоне.



Рис. 15. Клеймо с фигурой идущего льва.
Ставилось только в лондонском Hallmark Office

В 1576 г. появилась еще одна установленная проба для золотых изделий, равная 22 каратам, что соответствует 916 метрической пробе.

К середине XVII в. с началом бурного экономического развития страны значительно выросло благосостояние среднего класса. Появился новый британский стандарт серебра, соответствующий 958 метрической пробе. До сих пор в Великобритании сохранились как стерлинговое серебро (925), так и британский серебряный стандарт (958). С увеличением оборота серебряных изделий участились случаи подделок. Для создания более жесткого контроля над пробой изделий из серебряного сплава и возможности всегда отыскать непорядочного ремесленника было введено обязательное клеймо мастера, которое должен был проставить сам мастер при подаче серебряных изделий на апробацию. В личные (именные) клейма мастера могли включать как символы, так и буквы — первые буквы имени или инициалы (рис. 16).

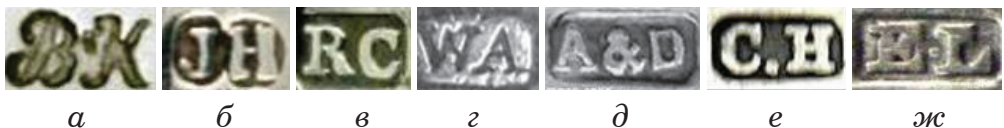


Рис. 16. Личные клейма английских мастеров-ювелиров:

а — Бенджамин Картрайт, 1739 г., Лондон; б — Жозеф Хикс, 1780 г., Эксетер; в — Роберт Кэтл, 1807 г., Йорк; г — Вильям Олд, 1788 г., Эдинбург; д — Ален и Дарвин, 1912 г., Лондон; е — Чарльз Хонер, 1884 г., Честер; ж — Эммануэль Леви, 1815 г., Эксетер [5]

Для увеличения денежных поступлений в казну государства с 1 декабря 1784 г. было введено налоговое клеймо — изначально как временное, но просуществовало оно более 100 лет, вплоть до 1890 г. Клеймо с профилем действующего короля Англии ставилось на серебряных изделиях и означало уплату налога. Таким образом, к концу XVIII в. система английского клеймения являлась надежным гарантом качества и давала развернутую информацию о предмете (рис. 17–20).

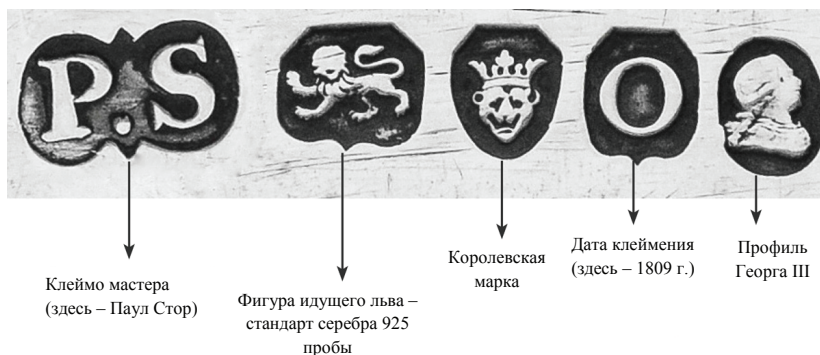


Рис. 17. Стандартный набор клейм на изделиях английских мастеров, зарегистрированных и работавших в Лондоне



Рис. 18. Стандартный набор клейм на изделиях английских мастеров, зарегистрированных и работавших в Бирмингеме:

клеймо мастера — Георг Юнайт; стандарт серебра 925 пробы; профиль королевы Виктории; буква года — 1845; клеймо города — Бирмингем [5]



Рис. 19. Стандартный набор клейм на изделиях английских мастеров, зарегистрированных и работавших в Эдинбурге:

клеймо мастера — Вильям Олд; профиль короля Георга IV; клеймо города — Эдинбург; стандарт серебра в Шотландии; буква года — 1823 [5]



Рис. 20. Клейма на серебряном изделии

Помимо этого в 1867 г. для всех иностранных изделий, ввезенных на территорию Великобритании для продажи, был введен «знак импорта» — буква F (foreign — иностранный) в овальном щитке (рис. 21, а). Другие города, в которых также была возможность поставить клейма на ювелирные изделия, могли наносить свой опознавательный знак, указывающий на иностранное происхождение изделия (рис. 21, б–г).

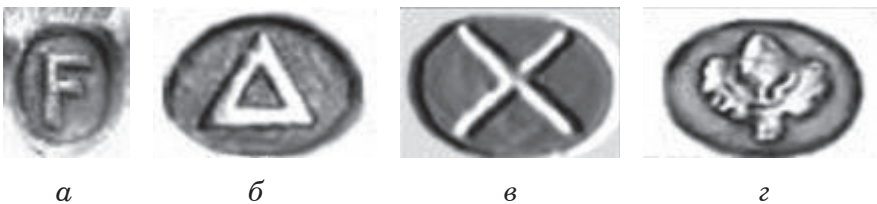


Рис. 21. Знак импорта для всех иностранных изделий (а),
утвержденные знаки импорта в Бирмингеме (б),
Эдинбурге (в), Честере (г) [5]

В 1897 г. вновь ввели стандарт на золотые сплавы пробой 18 карат, дополнительный к 22-каратному золоту.

Современное законодательство Великобритании базируется на документе Hallmarking Act 1973 — Пробирный акт. Формальный перевод документа звучит как «придворное клеймение», но в реальности означает клеймение под обязательным государственным контролем. Согласно этому акту в Англии, так же как и на территории всей Европы, имеется стандартный набор обязательных клейм:

- клеймо производителя или учредителя ювелирной компании или торговой компании, а именно юридического лица, которое представляет ювелирное изделие для клеймения; клеймо юридического лица должно быть зарегистрировано и утверждено в Assay Office, должно содержать не менее 2 букв либо быть выполненным в виде символа — товарного знака компании;
- клеймо, указывающее содержание драгоценного металла в сплаве (сегодня на всей территории Европы принята метрическая система проб);
- знак пробирной инспекции; сегодня в четырех центрах Великобритании имеются пробирные инспекции, и для каждой из них имеется свое изображение (рис. 22).

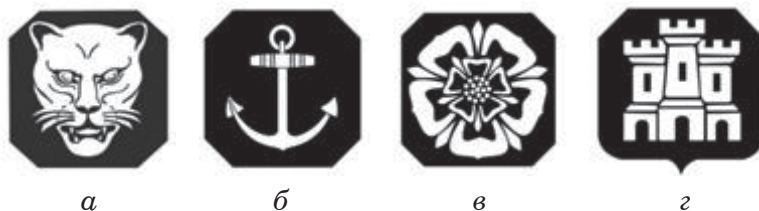


Рис. 22. Знаки пробирной инспекции:

а — Лондон; *б* — Бирмингем; *в* — Шеффилд; *д* — Эдинбург

Клейма, ставшие необязательными с 1999 года [6]:

- клеймо, обозначающее вид сплава (рис. 23);
- годовое клеймо, которое неизменно обозначается буквой (табл. 1).

Ниже приведены примеры маркировки ювелирных изделий из сплавов золота, платины и палладия, изготовленных в Великобритании (рис. 24–26).



серебряные
сплавы 925
пробы

серебряные
сплавы 925
пробы в
Шотландии

серебряные
сплавы 958
пробы

золотые
сплавы всех
проб

платиновые
сплавы всех
проб

палладиевые
сплавы всех
проб

Рис. 23. Клейма в Великобритании, обозначающие тип сплава [7]

Таблица 1

Шифр года на изделиях Великобритании с 2010 по 2018 гг.

Шифр года	Год	Шифр года	Год	Шифр года	Год	Шифр года	Год
	2013		2016		2019		2022
	2014		2017		2020		2023
	2015		2018		2021		2024

*Пример клеймения
золотых изделий*



Рис. 24. Полный набор клейм на современных золотых изделиях в Великобритании [6]

*Пример клеймения
платиновых изделий*



Рис. 25. Полный набор клейм на современных платиновых изделиях в Великобритании [6]



Рис. 26. Полный набор клейм на современных палладиевых изделиях в Великобритании [6]

Также с 1999 года отменено клеймо импорта. Отменяется дополнительное клеймение изделий, ввезенных из стран с обязательным государственным клеймением, и изделий, на которых имеются независимые клейма европейских государств.

Важно отметить, что не все изделия из благородных металлов подлежат обязательному клеймению. Среди них:

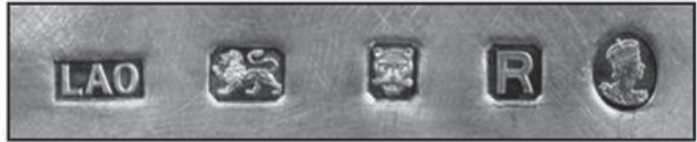
- изделия, предназначенные для отправки в пункт назначения за пределами Великобритании;
- фольга, сусальные металлы, золотая и серебряная канитель;
- филигранные изделия;
- изделия с покрытием из благородных металлов;
- изделия из сплавов благородных металлов, в которых в пересчете на чистый металл золота менее 1 г, платины менее 0,5 г, палладия менее 1 г и серебра менее 7,78 г;
- монеты, которые в какой-либо момент времени были в товарном обороте Великобритании или любой другой территории;
- медицинский инструмент и медицинские имплантаты, изделия, используемые в стоматологических и ветеринарных целях;
- технические и научные приборы, устройства;
- любые золотые и серебряные предметы, изготовленные до 1950 г.;
- все платиновые изделия, изготовленные до 1 января 1975 г.;
- все палладиевые изделия, изготовленные до 1 января 2010 г.;
- полуфабрикаты и слитки;
- изделия, декорированные эмалью, камнями и другими неметаллическими материалами так, что нет возможности поставить на них клеймо [7].

При этом даже если изделие не подлежит обязательному клеймению, на него предоставляются сопроводительные документы, описывающие все необходимые данные об изготовителе, пробе и марке сплава и другие данные.

В честь особых событий Великобритании Hallmark Office выпускает специальные клейма, которые ставятся на изделия из благородных металлов. Так, например, в честь коронации Елизаветы II, которая состоялась в Вестминстерском аббатстве 2 июня 1953 года, было выпущено клеймо с профилем молодой королевы, смотрящей вправо (рис. 27). При этом стоит отметить, что Елизавета II была провозглашена королевой 8 февраля 1952 года. В 1977 году в честь 25-летия пребывания Елизаветы II на британском престоле, в честь Серебряного юбилея правления, было выпущено клеймо с профилем королевы, повернутым влево (рис. 28). На рубеже тысячелетий, в честь 2000 года — года Миллениума — было выпущено клеймо в виде королевского креста с цифрами года (рис. 29). В честь Бриллиантового юбилея правления королевы Елизаветы II было выпущено клеймо с профилем королевы в ромбическом щитке (рис. 30). Наборы клейм на современных ювелирных изделиях производства Великобритании представлены на рис. 31.



а



б

Рис. 27. Схематичное изображение клейма профиля молодой королевы Елизаветы II (а) и пример такого клейма на серебряном изделии (б) [5]



а



б

Рис. 28. Схематичное изображение клейма, выпущенного в честь Серебряного юбилея Елизаветы II (а) и пример такого клейма на изделии (б) [5]



Рис. 29. Схематичное изображение клейма «Миллениум» (а) и пример такого клейма на изделии (б) [5]



Рис. 30. Схематичное изображение клейма, выпущенного в честь Бриллиантового юбилея Елизаветы II (а), и пример такого клейма на изделии (б)

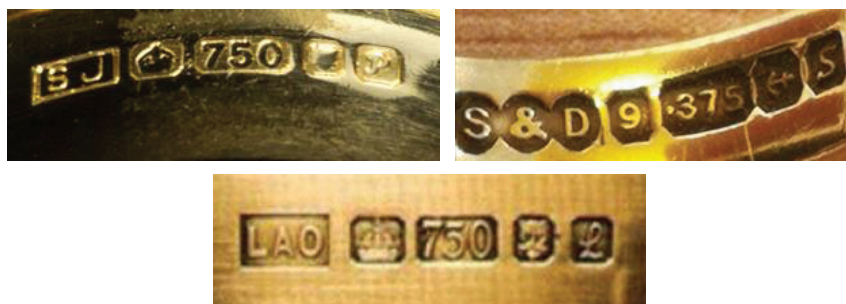


Рис. 31. Примеры клейм на современных изделиях Великобритании

Таким образом, клеймение в европейских странах развивалось по своему сценарию. Возможно, наиболее упорядоченной и консервативной системой кажется английская система маркировки изделий из благородных металлов, при этом наиболее простой, на наш взгляд, является германская система маркировки.

В настоящее время во всех европейских странах существует обязательный одинаковый набор клейм на ювелирные изделия [8]:

- клеймо производителя или другого юридического лица, которое предоставляет ювелирное изделие для клеймения (рис. 32);
- знак пробы, обозначающий содержание драгоценного металла в сплаве в метрической системе проб (для каждого типа сплава предусмотрен свой контур щитка) (рис. 33);
- знак пробирной инспекции (рис. 34).



Рис. 32. Клейма производителей, спонсоров и юридических лиц

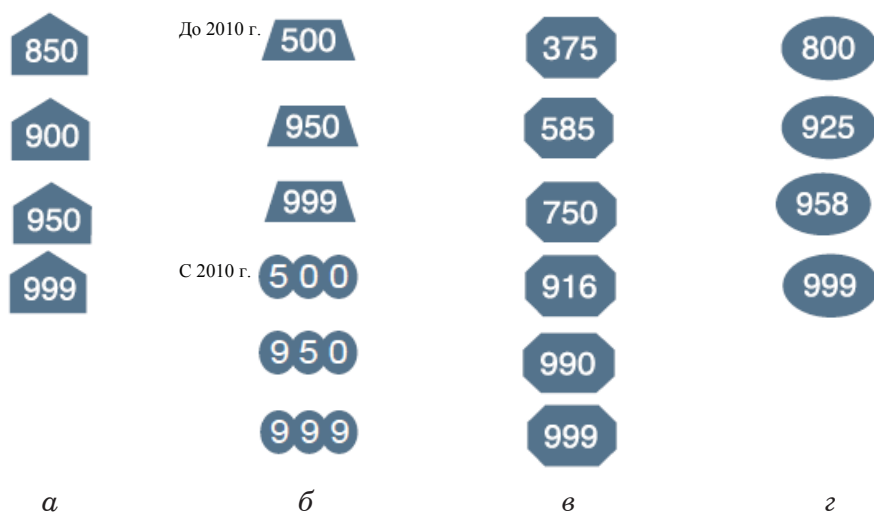


Рис. 33. Знаки метрической пробы для платиновых (а), палладиевых (б), золотых (в) и серебряных (г) изделий [7]



Рис. 34. Знаки пробирных инспекций европейских стран [8]

Каждая страна имеет право ставить свои дополнительные клейма на ювелирные изделия помимо обязательных клейм или не ставить вообще никакие клейма. Например, дополнительными являются клейма в виде весов, указывающие содержание драгоценного металла в сплаве в метрической системе. Между чаш весов расположена соответствующая цифра с обозначением пробы металла (рис. 35).

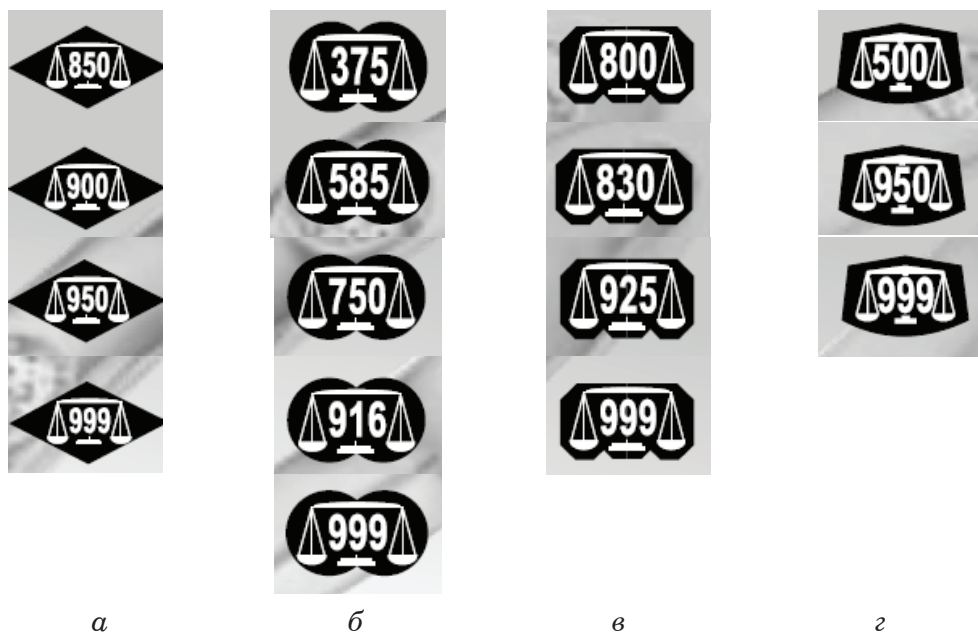


Рис. 35. Пробы ювелирных изделий, принятые в европейских странах, для платиновых (*а*), золотых (*б*), серебряных (*в*) и паллидиевых (*г*) сплавов

Европейская конвенция вовсе не запрещает странам, принявшим соглашение, импортировать изделия из сплавов драгоценных металлов без единого контрольного клейма. Но при ввозе и перед продажей такие изделия должны быть апробированы принимающей страной. Это увеличивает вероятность их повреждения, т.к. в этом случае изделия на опробование поступают с полной отделкой — со всеми неметаллическими вставками, и, конечно же, влечет дополнительные затраты, которые в итоге повышают цену товара для конечного потребителя [8].

1.4. История клеймения изделий из серебра в России

Расцвет и, наоборот, упадок серебряного дела в разных регионах России приходится на разные годы и даже столетия, т. к. это тесно связано с экономическим и политическим развитием того или иного города. Уже в XI–XII вв. в молодом Российском государстве создавались памятники тонкого ювелирного мастерства — перегородчатые эмали на золоте, чеканные и сканные с мельчайшей зернью украшения, резные орнаменты и изображения фантастических птиц и зверей. Усвоением сложнейшей техники перегородчатой эмали Русь была обязана мастерам Византии, но при всей интенсивности влияния русские ювелиры создали свой оригинальный стиль, и уже с самого начала своего развития искусство русской эмали пошло собственным путем. В XI–XII вв. многоцветная эмаль, оформленная в соответствии с национальным русским стилем, стала основным украшением женского головного убора. На диадемах, на колтах, на бармах выполнены перегородчатой эмалью полуфигуры святых, геометрический и растительный орнамент, древние народные мотивы — парные птицы.

Монголо-татарское нашествие уничтожило множество памятников русской культуры и декоративно-прикладного искусства. Лишь постепенно возобновлялось художественное мастерство. И именно поэтому нет достоверной информации о клеймении мастерами ювелирных изделий периода XI–XVI вв. [9].

Самое раннее обнаруженное на серебряных изделиях клеймо датируется 1651–1652 гг. На клейме изображен двуглавый орел с опущенными крыльями, заостренными книзу (рис. 36). Вид орла аналогичен изображениям на монетах и печатях того времени. Форма щитка изменялась ежегодно. Иногда ставились буквы славянского алфавита, которые обозначали год клеймения. Летоисчисление в древней и средневековой Руси велось, как и у греков, и православных славян, от «сотворения мира». До XV в. на Руси год начинался с 1 марта, позднее вошел в употребление сентябрьский календарный стиль, как в Византии. И лишь 20 декабря 1699 г. Петр I ввел в России летоисчисление от Рождества Христова и повелел новый 1700 год считать с 1 января. Именно поэтому в ли-

тературе [9, 10] клейма, употреблявшиеся до 1700 г., датируются двумя годами, т. к. мерилем времени является январский год. Первые русские клейма на серебро имели одну цель — удостоверить доброкачественность металла. Это еще не было пробой в точном смысле слова. Клеймо лишь указывало, что серебро не хуже признанного законом образца, но при этом сам образец не имел точно определенной пробы.



Рис. 36. Примеры московских клейм [9]

Семнадцатое столетие было временем бурного экономического расцвета для большинства городов России. Экономически оживленные города — Новгород, Псков, Кострома, Ярославль, Казань, Вологда — превращались в крупные художественные центры, где были созданы уникальные предметы декоративно-прикладного искусства. Несмотря на неоспоримо большое значение местных центров, в развитии русского золотого и серебряного дела первое место занимала Москва. Москва унаследовала веками накопленные традиции художественной культуры. Лучшие ювелиры, золотых и серебряных дел мастера, созданные со всех уголков России вместе с приглашенными из различных государств иностранцами, трудились в мастерских Московского Кремля.

Русские цари — от Ивана III до Петра I — на протяжении многих веков искали на обширной территории России месторождения золота и серебра. Несмотря на их усилия, найти месторождения долгое время не удавалось. Несомненно, татаро-монгольское иго, затем московско-литовская война, а затем и эпоха Смутного вре-

мени значительно задержали промышленное развитие Российского государства. И только в 1745 г. Ерофей Марков привез в Москву несколько крупиц золота, найденных на Урале. Так, 21 мая 1745 г. считается датой начала золотодобычи в России. «Домашнее» серебро было найдено немного ранее, в июле 1687 г., на Нерчинских рудниках Забайкальского края.

В те времена, когда Россия не обеспечивала себя серебром и золотом, и то, и другое ввозилось к нам из Европы. И за образец для сравнения и определения качества серебра брали иностранные талеры, носившие у нас название «ефимок». Ефимок (Jioachimstaler) — серебряная монета, содержание серебра в которой составляло 83–85 золотников. В качестве прототипа пробирной иглы старосты Серебряного ряда выбирали наиболее качественно выполненный ефимок, высекали от него четверть, на которую ставили государственное клеймо — «орлили». Остальные $\frac{3}{4}$ хранились в Серебряной палате под замком.

В 1676–1677 гг. государем был дан наказ «скупать в казну все серебро, которое годилось в денежное дело» в виду того, что серебро и золото ввозились к нам из-за рубежа, торговый оборот различных товаров постоянно наращивался, а государственная казна не имела своего серебра для печатания денег. В связи с этим и старосты, и ремесленники, для того чтобы не потерять своего дела, работы и не разориться, просили торговать изделиями из серебра «левковой», более низкой пробы (левок — турецкая монета, содержание серебра в которой составляло 60–64 золотника). Поэтому спустя некоторое время, а именно 5 ноября 1684 г., была введена левковая проба. С введением новой, более низкой пробы преобладающую часть товаров стали делать из левкового серебра, на что указывает большое количество изделий, сохранившихся до сегодняшнего дня [9].

Кроме клейм, определяющих качество серебра, стало обязательным нанесение годового клейма в круглом щитке. Дата все так же обозначалась буквами латинского алфавита. Уже 6 ноября 1684 г. мастер Серебряного ряда Осип Астраханец выполнил три железных клейма — ефимковое, левковое и годовое (рис. 37). И соответственно стала обязательной постановка помимо государственного клейма еще двух клейм: первое — проба серебра; второе — дата клеймения.



Рис. 37. Примеры ефимкового (а), левкового (б) и годовых (в) клейм

И то, и другое клеймо ставилось старостами Серебряного ряда. Определение качества металла, т. е. пробы, проводилось в те времена двумя способами. Первый — накаливание на огне и наблюдение за изменением цвета изделия. Второй — апробирование на пробирном камне. Реактивом служило азотнокислое серебро. В то время клеймение золота и серебра производилось в Москве только в Серебряном ряду. Кроме того, Серебряный ряд был единственным местом в Москве, где законом разрешалось торговать изделиями из драгоценных металлов. Серебряный ряд имел значение как организация, объединявшая серебряников и торговцев изделиями из драгоценных металлов. Во главе Серебряного ряда стояли два старосты, которых серебряники и торговые люди выбирали из своей среды. Они должны были, прежде всего, следить за тем, чтобы серебро делалось качеством не ниже указанных образцов, проверять весы и гири, сравнивая их с «казенным фунтом», ставить клейма на проверенные изделия и следить, чтобы не было продажи неклеяменного золота и серебра. Старосты принимали решения о вступлении новых серебряников в Серебряный ряд, а также согласно указу сопровождали и доставляли провинившихся и уличенных в злоупотреблении серебряников государю.

Что касается местных центров, таких как Великий Новгород, Коломна, Великий Устюг, Ярославль, то, несомненно, в этих городах тоже работали мастера серебряного дела. Так же в городах были организованы Серебряные ряды, так же должно было производиться клеймение двуглавым орлом изделий из серебра в местных центрах, но ни одного изделия, датированного до 1700 г., авторами работы [11] не обнаружено. И, конечно же, лучшие мастера серебряного дела либо сами отправлялись, либо принудительно направлялись в Москву.

Кроме того, существует ряд серебряных изделий XVII в. с особыми клеймами в виде двуглавого орла. Клейма эти отличаются большим рельефом и фигурной, повторяющей контуры орла, формой

щитка (рис. 38, а). Это особые клейма, служившие не для определения доброкачественности серебряного сплава, а для отметки принадлежности царской особе. Клеймо в виде благословляющей руки отмечает принадлежность патриаршей особе (рис. 38, б).

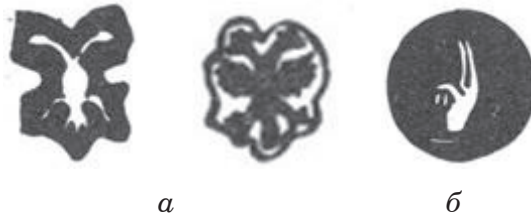


Рис. 38. Особые клейма, которые отмечают принадлежность царской особе (а) и церкви (б)

Кроме ремесленников, работающих в Серебряном ряду, были так называемые казенные серебряники и мастера золотых дел, изделия которых не подвергались клеймению, т. к. они работали не на продажу, а обслуживали нужды двора. Такие мастера работали в Оружейной палате и изготавливали драгоценную посуду, украшения, утварь [12].

Серьезные изменения и реорганизация пробирного надзора произошли во время реформ Петра I. В Оружейной палате 13 февраля 1700 года был зачитан указ, согласно которому закрываются Золотая и Серебряная палаты, а производство золотых и серебряных изделий должно вестись в Оружейной палате. Узаконены четыре серебряные (62, 68, 84 и 88 золотников) и четыре золотые (56, 72, 82, 92) пробы. Одновременно с этим стала взиматься пошлина за наложение государственных клейм.

До введения метрической системы мер (неофициально с 1899 г., официально с 1922 г.) в нашей стране существовала русская система мер. Это касается измерения и длины, и веса, и объема — как жидкостей, так и сыпучих материалов и т. д. Поскольку проба сплава обозначает массовое содержание основного благородного металла в сплаве, то в России система проб была построена на основе русского фунта, содержащего 96 золотников. Отсюда и название системы — золотниковая. В отличие от каратной системы, которая используется только для золотых сплавов, золотниковая проба использовалась как для золотых, так и для серебряных сплавов.

Золотниковая проба указывает количество золотников основного благородного металла в 1 русском фунте сплава, то есть 96 золотников указывает на чистое золото или чистое серебро. Золотое изделие пробой 72 золотника содержит 72 части золота и 24 части лигатуры, что соответствует 750 метрической пробе; золотое изделие пробой 56 золотников содержит 56 частей золота и 40 частей лигатуры, что соответствует 583 метрической пробе; серебряное изделие пробой 88 золотников содержит 88 частей серебра и 8 частей лигатуры, что соответствует 875 метрической пробе. Как видно, с введением метрической системы проб традиционное содержание золота в основных ювелирных сплавах не изменилось, а только лишь было переведено в новую систему. Золотниковая система проб как официальная система проб изделий из золота и серебра просуществовала в России до 1927 г.

С 1700 г. установлены: государственное клеймо в виде двуглавого орла — гарантия государства, что изделие соответствует одной из узаконенных проб; годовое клеймо — обозначение даты изготовления изделия буквами славянского алфавита, а с 1729 г. — арабскими цифрами (рис. 39, а); клеймо мастера — «именник», состоящий из двух или трех букв имени мастера (рис. 39, б). С 1721 г. появились клейма пробирного мастера (рис. 39, в). Они вводятся для личного установления пробирного мастера. Пробирный мастер опробовал приносимые на клеймение изделия и ставил государственное и годовое клеймо. Такой порядок клеймения с небольшими поправками и изменениями сохранился до 1733 г.



Рис. 39. Примеры клейм:

а — клейма мастера — «именники»;
б — клеймо пробирного мастера; в — годовое клеймо

В 1701 г. Петр I заложил первый камень в строительстве новой столицы Российского государства. Самым ранним клеймом для Санкт-Петербурга считается изображение двуглавого орла с буквами СП, датированное 1713–1714 гг. (рис. 40). По приказу Петра I

лучшие казенные серебряники, мастера золотых дел, а также мастера Серебряного ряда в 1711 г. были переведены в Санкт-Петербург.



Рис. 40. Примеры клейм, введенных для Санкт-Петербурга

С 1710 г. по 1728 г. годовое клеймо помещалось в одном щитке с государственным. Начиная с 1729 г. годовое клеймо снова стало самостоятельным и обозначалось арабскими цифрами. А в одном щитке с государственным клеймом появились инициалы пробирного мастера.

В 1720-х гг. Петр I установил цеховое устройство для многих ремесел, в том числе и ювелирного производства. В указе от 27 апреля 1722 г. упоминается, что из всех ремесленников Москвы — около 5000 человек — обработкой драгоценных металлов занимались только 700. Из них в состав Серебряного цеха вошли 400 достойных. С этого момента именно цехами устанавливалась организация производства изделий из драгоценных металлов и надзор за их качеством.

Петр I отбросил ряд ограничений, существовавших в цеховых организациях Западной Европы, основными из которых были прием в цех подмастерьев и количество учеников. Поскольку в те времена спрос на ювелирные украшения превышал предложения, к работе в цехах допускались крестьяне, иностранцы, для которых за границей доступ в цех был закрыт. Этим же объясняется более легкий переход из подмастерьев в мастера.

Одновременно с московскими цехами были организованы цехи в Петербурге и других городах, где шло изготовление ювелирных изделий. В связи с тем, что Санкт-Петербург стал столицей нашего государства, количество мастеров, подмастерьев и учеников в нем было в несколько раз больше, чем в Москве [9].

В связи с увеличением производства изделий из драгоценных металлов в двух основных городах нашей страны с 1733 г. в качестве государственного клейма утверждается городское клеймо вместо двуглавого орла. Начиная с 1741 г. для Москвы, Санкт-Петербурга и других крупных городов России государственным (городским) клеймом

стал герб города с годом или без (рис. 41, 42). Поэтому с 1733 г. годовое клеймо объединено с инициалами пробирного мастера (рис. 43) и введено клеймо, обозначающее пробу сплава (рис. 44).

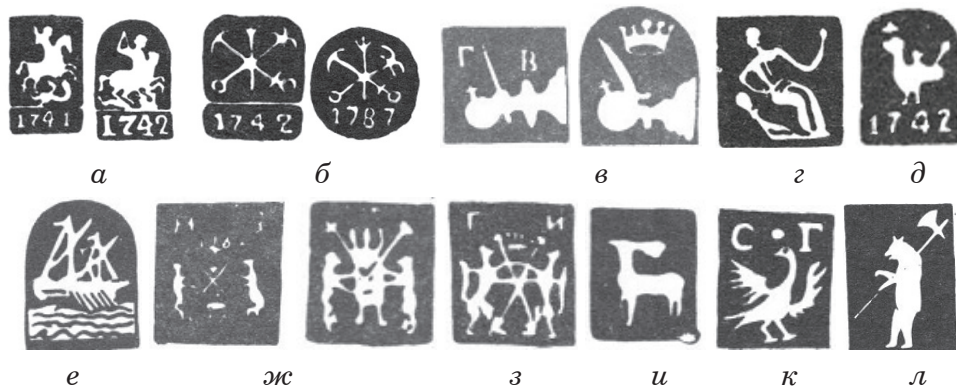


Рис. 41. Городские клейма:

а – Москва; *б* – Санкт-Петербург; *в* – Вологда; *г* – Великий Устюг;
д – Казань; *е* – Кострома; *ж* – Великий Новгород; *з* – Иркутск;
и – Ростов; *к* – Суздаль; *л* – Ярославль [9]

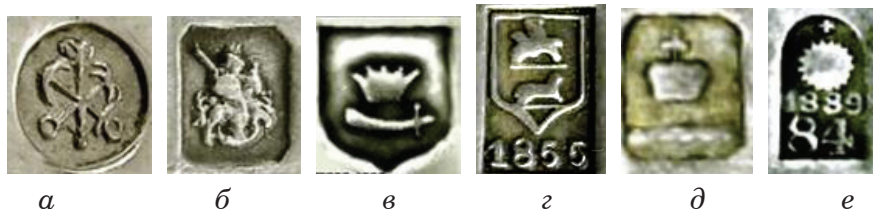


Рис. 42. Примеры городских клейм:

а – Санкт-Петербург; *б* – Москва; *в* – Астрахань;
г – Гродно; *д* – Калуга; *е* – Каменец-Подольск [5]

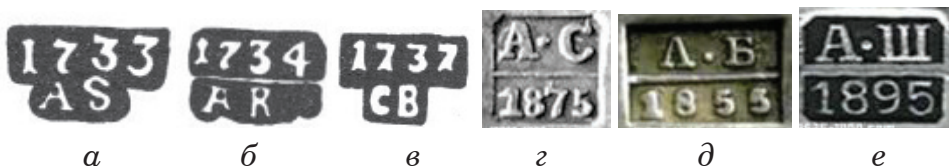


Рис. 43. Примеры годовых клейм,
совмещенных с клеймом пробирного мастера:

а – Андрей Зайцев, Москва, 1733–1749 гг.; *б* – Афанасий Рыбаков, Москва, 1729–1748 гг.; *в* – неизвестный пробирный мастер, Москва, 1737–1740 гг.;
г – Аггей Григорьевич Свечин, Москва, 1862–1875 гг.; *д* – Лаврентий Балабанов, Гродно, 1852–1861 гг.; *е* – Александр Тимофеевич Шевяков, Санкт-Петербург, 1895–1898 гг. [5, 9]



Рис. 44. Примеры клейма — знака пробы [5, 9]

Таким образом, в период с 1733 г. на всех изделиях должны были стоять следующие клейма: городское клеймо с гербом города в щитке различной формы — гарантия государства; годовое клеймо, совмещенное с инициалами пробирного мастера; клеймо, обозначающее пробу (все эти три клейма ставились пробирным мастером); четвертое клеймо — именник мастера-изготовителя — ставилось самим мастером (рис. 41, 42).



Рис. 45. Клеймо на серебряном изделии, слева направо:

городское клеймо — город Москва; знак пробы — 84 золотника; клеймо пробирного мастера, совмещенное с годовым клеймом, — пробирный мастер Николай Дубровин; клеймо-именник мастера — мастер Яков Виберг



Рис. 46. Клеймо на серебряном изделии, слева направо:

клеймо-именник мастера — мастер Карл Адольф Шейпель; клеймо пробирного мастера, совмещенное с годовым клеймом, — пробирный мастер Э. Браденбург; знак пробы — 84 золотника; городское клеймо — город Санкт-Петербург

Если в центральных городах России — Москве и Санкт-Петербурге — ремесленники записывались в цехи, то в регионах оформление ремесленников в цехи шло очень медленно. И только с 1760-х гг. начинается рост цеховых серебряных дел мастеров в Великом Новгороде, в Великом Устюге, Ярославле, Костроме. Введение цеховой организации в России преследовало главным образом задачу охраны интересов государства. Окончательно цеховое устройство оформилось лишь после издания Ремесленного положе-

ния в 1785 г. В цехах осуществлялся контроль за качеством изготавливаемых изделий и забота о повышении мастерства.

Клеймение изделий в разных городах происходило по-разному. Самое раннее новгородское клеймо датируется 1717 г., представлено в виде двуглавого орла, который в 1838 г. сменился гербом города. Клеймение в других городах началось еще позже, нежели в Великом Новгороде. Ярославль — 1741 г., Казань — 1742 г., Кострома — 1746 г., Вологда — 1751 г., Великий Устюг — 1755 г., Суздаль — 1756 г., Нижний Новгород — 1760-е, Ростов — 1761 г., Тобольск — 1765 г., Иркутск — 1777 г. Клейма всех русских городов подчиняются тем же правилам, что и клейма Москвы и Санкт-Петербурга [9]. Примеры клейм мастеров, работавших в разных городах России, приведены на рис. 47–49.



Рис. 47. Клеймо на серебряном изделии, слева направо: знак пробы — 84 золотника; городское клеймо — город Гродно; клеймо пробирного мастера, совмещенное с годовым клеймом, — пробирный мастер Лаврентий Балабанов [5]



Рис. 48. Клеймо на серебряном изделии, слева направо: городское клеймо — город Саратов; знак пробы — 84 золотника; клеймо пробирного мастера, совмещенное с годовым клеймом, — пробирный мастер Капитон Сидоров; клеймо-именник мастера — мастер Алексей Уткин [5]

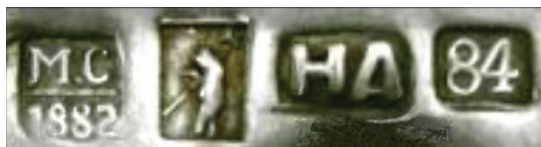


Рис. 49. Клеймо на серебряном изделии, слева направо: клеймо пробирного мастера, совмещенное с годовым клеймом, — пробирный мастер неизвестен; городское клеймо — город Ярославль; клеймо-именник мастера — мастер Николай Дружинин; знак пробы — 84 золотника [5]

В 1802 г. в России учреждаются министерства, и все управление пробирным надзором передается министерству финансов, сначала в ведение горного департамента, а затем в департамент государственного казначейства. Пробирные операции с начала XIX в. начали проводить в специально оборудованных пробирных палатках, которых к 1840 г. насчитывалось более шестидесяти.

По указу 13 июня 1861 г. пробирные палатки были преобразованы в пробирные учреждения. В этот момент происходит упорядочение клеймения изделий из золота и серебра. Утверждено, что, во-первых, до предъявления изделий государственному пробиреру мастера, мастерские, фабрики обязаны поставить свои клейма-именники. Клейма с двумя или тремя начальными буквами имени и фамилии мастера помещались в щитках разнообразной формы и с различным начертанием букв. Иногда мастера ставили на именнике полную свою фамилию. Придворные фирмы и фабрики вместе с именником имели право ставить на своих изделиях клеймо с изображением государственного герба (рис. 50).



Рис. 50. Примеры клейм-именников фабрик — поставщиков ювелирных изделий царскому двору

Во-вторых, определен порядок постановки клейм во всех пробирных учреждениях. Был утвержден так называемый «тройник», который включал клеймо пробирного мастера, совмещенное с годовым клеймом, стандарт пробы и городское клеймо (рис. 51). Именник мог быть поставлен как справа, так и слева от «тройника» (рис. 52).

С первой четверти XIX в. наметился процесс укрупнения мастерских золотых и серебряных изделий; из их среды выделялись фабрики. После реформы 1861 г. существующие фабрики расширялись, появлялись новые, оснащенные новейшим оборудованием. Все они открывали собственные магазины для продажи выпускаемой ими продукции.

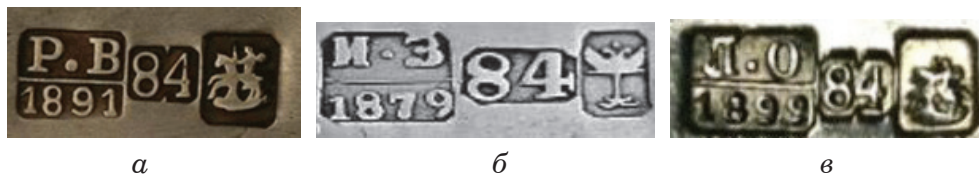


Рис. 51. «Тройники»:

- а* — клеймо пробирного мастера, совмещенное с годовым клеймом, — пробирный мастер Рудольф Андреевич Вюрст, стандарт серебра — 84 золотника и городское клеймо — город Москва;
- б* — клеймо пробирного мастера, совмещенное с годовым клеймом, — пробирный мастер неизвестен, стандарт серебра — 84 золотника и городское клеймо — город Одесса;
- в* — клеймо пробирного мастера, совмещенное с годовым клеймом, — пробирный мастер Лев Федорович Олекс, стандарт серебра — 84 золотника и городское клеймо — город Москва



Рис. 52. Примеры клейм на серебряных изделиях середины XIX в.

По сведениям Министерства финансов за 1893 г. почти вся потребность в золотых и серебряных изделиях удовлетворялась в России собственным производством. Внутреннее производство изделий из драгоценных металлов, которое по статистическим данным оценивалось в 7,527 млн руб., удовлетворялось на 94,5 % отечественным производством [9].

Отдельным мастерам и владельцам небольших мастерских, которых в Москве и Санкт-Петербурге насчитывалось значительное число, было чрезвычайно трудно конкурировать с развивающимся крупным производством, имеющим возможность выпускать более дешевую продукцию. Поэтому многие мастера предпочитали работать на крупные фирмы. Это отразилось в клеймении серебряных изделий того времени, на которых очень часто встречаются два клейма-именника: именник мастера и клеймо фирмы, на которую он работал.

Значительный рост крупных предприятий ювелирного дела потребовал основательной подготовки ювелиров. Владельцы крупных фабрик начали открывать при своих фабриках школы. Од-

ним из первых открыл такую художественную школу крупнейший фабрикант Павел Акимович Овчинников. Рядом с фабрикой было построено двухэтажное здание. Срок обучения — 5–6 лет. Ученики изучали общеобразовательные предметы, но основное внимание уделялось подготовке мастеров по серебряному делу с необходимыми, хотя бы элементарными художественными знаниями. Специальные предметы — черчение, лепка из глины и воска, рисование, каллиграфия — преподавались в объеме, необходимом для «технического прикладного искусства в применении к серебряным и золотых дел мастерству».

В августе 1897 г. в Москве была открыта небольшая «первая русская практическая школа золотого и серебряного дела для образования мастеров, хорошо развитых технически и художественно». Ученики школы изучали все ремесла, относящиеся к золотому и серебряному делу, и, помимо этого, рисование, черчение и геометрию. Наибольшую роль в развитии декоративно-прикладного искусства сыграло старейшее учебное заведение — Строгановское художественно-промышленное училище.

Кроме специальной подготовки мастеров, владельцы фабрик стремились привлечь к созданию рисунков ювелирных украшений квалифицированных художников. Фабриканты Павел Овчинников, Карл Фаберже, Иван Хлебников «платили своим рисовальщикам от 6 до 10 тысяч рублей в год, чтобы иметь всегда новые рисунки, которых у других нет», в то время как жалование пробирного мастера составляло 70 рублей в год.

Во второй половине XIX в. многие пробирные учреждения были упразднены. Они были закрыты в Твери, Орле, Тобольске, Перми, Вологде, Новгороде, Кишиневе и других городах. С этих пор тверские мастера должны были клеймить свои изделия в Москве, новгородские — в Петербурге, тобольские — в Казани.

По уставу 1882 г. были оставлены лишь 11 пробирных учреждений в наиболее крупных центрах — пробирных округах. В 1896 г. пробирные учреждения были переименованы в Окружное пробирное управление. Возглавлял пробирное управление управляющий округом, при котором находилось несколько пробиреров, помощников пробиреров и обслуживающий персонал [9].

В этот момент времени появляются клейма «двойники» и даже «четверники», т. е. совмещенные клейма. Так, стандарт пробы со-

вмещается в одном клейме с городским клеймом (рис. 53). В «четвернике» объединяются стандарт пробы, городское клеймо, инициалы пробирного мастера и годовое клеймо (рис. 54). Также было введено клеймо для импортных товаров. Буквы ПТ обозначали привозной товар (рис. 55).



Рис. 53. Примеры «двойников», содержащих стандарт пробы и герб города



а

б

Рис. 54. «Четверники»:

а — стандарт серебра 84 золотника, городское клеймо г. Москвы, инициалы пробирного мастера (неизвестен), 1888 г.;

б — стандарт серебра 84 золотника, городское клеймо г. Санкт-Петербурга расположено между инициалами пробирного мастера (неизвестен), 1888 г. [5]



Рис. 55. Клеймо для импортных товаров [5]

После введения Нового пробирного устава с 1899 г. по всей России установлено единообразное клеймо с изображением женской головы в кокошнике в профиль, повернутой влево, помещенное в щитки различных форм — круглые, овальные, прямоугольные, в форме молотка и даже без обрамления. Изображение женской головы стало носить название «знак удостоверения». Вместе с этим изображением в одном щитке помещались инициалы управляющего пробирным округом и цифры, указывающие пробу (рис. 56) [13].



Рис. 56. Примеры клейм, введенных с 1899 г.

Новые клейма принимались мастерами и покупателями золотых и серебряных изделий с недоверием. Управляющий костромского пробирного округа даже подал на Монетный двор прошение разрешить «клеить старыми, а не новыми клеймами, которые вводят в сомнение покупателей». Пробирные клейма изготавливались на Петербургском монетном дворе [9]. Такое устройство пробирного дела просуществовало до 1908 г.

2. Правила клеймения изделий, содержащих драгоценные металлы

До 1908 г. в России не было как таковых правил клеймения изделий из сплавов благородных металлов. Были Положения, Уставы и Инструкции. Даже государственных нормативных актов по апробированию ювелирных изделий до 1899 г., собственно, тоже не было. Только лишь во времена царствования Николая I 27 ноября 1840 г. было выпущено «Высочайше утвержденное положение о Пробирных Палатках для испытания и клеймения золота и серебра». Больше никаких документов, устанавливающих порядок клеймения изделий из драгоценных металлов, в Царской России не существовало. И только в 1896 г. был утвержден Пробирный Устав, а с 1 января 1899 г. вступила в силу Инструкция по пробирной части.

2.1. Правила клеймения золотых и серебряных изделий в период 1908–1927 гг.

Правила клеймения, устанавливающие порядок клеймения изделий из драгоценных металлов, были утверждены 21 января 1908 г. временно управляющим Министерством Торговли и Промышленности Михаилом Александровичем Остроградским.

Основные изменения по сравнению с предыдущим периодом:

- по всем пробирным округам были введены клейма в виде все той же женской головы в кокошнике, но обращенной вправо (рис. 57);
- каждому пробирному округу присвоен шифр в виде буквы греческого алфавита (табл. 2).



Рис. 57. Клейма на золотом изделии пробой 56 золотников: государственное клеймо (слева) и именник (справа)

Ниже приведены выдержки (с авторскими поправками) из Правил клеймения от 1908 г.

§ 1

Для клеймения золотых и серебряных изделий и слитков установлены клейма, представляющие собой различные знаки и цифры, в виде выпуклых оттисков на изделиях.

Упомянутые знаки и цифры налагаются на изделия порознь или в различных сочетаниях нескольких знаков на одном изделии, оставляя, таким образом, простое (ординарное) клеймо или сложное, состоящее из комбинации нескольких знаков.

Знаки для клейм разделяются на общие и специальные. Общие знаки применяются повсеместно во всех пробирных округах, а специальные — только в пределах одного пробирного округа. Для отличия специальных клейм одного округа от другого установлено обозначение каждого округа буквами греческого алфавита в сложных клеймах и различным расположением рельефных точек и черточек — в специальных знаках удостоверения. На рис. 58 приведены примеры государственных пробирных клейм на серебряных изделиях, апробированных в различных пробирных окружных управлениях. В табл. 2 представлен полный перечень пробирных окружных управлений и обозначение их в пробирных клеймах.



Рис. 58. Примеры государственных пробирных клейм на серебряных изделиях, апробированных Санкт-Петербургским окружным управлением (а), Московским пробирным управлением (б), Киевским пробирным управлением (в)

Таблица 2

**Перечень пробирных окружных управлений,
обозначение их в пробирных клеймах**

Округ, окружное пробирное управление, губернские пробиреры	Знак удостоверения	Шифр округа	Округ, окружное пробирное управление, губернские пробиреры	Знак удостоверения	Шифр округа
Санкт-Петербургское пробирное управление		α	Казанское пробирное управление, губернский пробирер в Екатеринбурге и Саратове		υ
Московское пробирное управление, Нижегородский и Тульский губернский пробирер		Δ	Костромское пробирное управление		τ
Варшавское пробирное управление		ι	Закавказское пробирное управление, Бакинский губернский пробирер		ο
Одесское пробирное управление, Екатеринославский губернский пробирер		κ	Рижское пробирное управление		ς
Виленское пробирное управление, Коверский губернский пробирер		π	Донское пробирное управление, губернский пробирер во Владикавказе и Астрахани		κ
Киевское пробирное управление, губернский пробирер в г. Бердичеве и Харькове		ν			

§ 2




Знаком удостоверения — государственным клеймом — является рельефное изображение женской головы в кокошнике, профиль повернут вправо (рис. 59). Знак удостоверения установлен пяти размеров: большого, среднего и малого — для наложения непосредственно на изделие, и двух особых, более значительных размеров — для пломб и сургуча. Утвержденные клейма, общие и специальные, приведены в табл. 3.










Рис. 59. Знак удостоверения на изделиях русских мастеров в период 1908–1927 гг.

Таблица 3





Утвержденные в России с 1908 г. клейма, накладываемые на золотые и серебряные изделия

Общие		Специальные	
Применяются без каких-либо изменений во всех без исключения пробирных округах		Применяются в пределах только одного округа. Для отличия установлено обозначение округов шифрами — буквами греческого алфавита	
Клеймо Ж 	Цифры пробы, выражающие число золотников чистого металла (золота или серебра) в одном фунте сплава	Клеймо А 	Знак удостоверения и шифр округа. Применяется для клеймения второстепенных частей изделий в совокупности с цифрами пробы
Клеймо З 	Двузначное клеймо из цифр пробы и знака удостоверения для клеймения (на сургуч) сусальных металлов внутреннего и заграничного производства	Клеймо Б 	Трехзначное клеймо, заключающее шифр округа, знак удостоверения и цифры пробы. Установлено для изделий внутреннего производства весом от 2 золотников

Продолжение табл. 3

Общие		Специальные	
<p>Клеймо И</p> 	<p>Знаки удостоверения весовые, круглые, без шифра округа, с цифрами 10, 20, 30 на щеке женской головы, выражающие десятки золотников. Употребляются только в комбинации с четырехзначным клеймом Д для весового клеймения золотых цепей и браслетов внутреннего и заграничного производства весом от 11 золотников 48 долей и более</p>	<p>Клеймо В</p> 	<p>Трехзначное, в виде лопатки, заключающие шифр округа, знак удостоверения и цифры пробы. Установлено для изделий внутреннего производства весом от 2 золотников</p>
<p>Клеймо I</p> <p>№ 1 </p> <p>№ 2 </p> <p>№ 3 </p> <p>№ 4 </p>	<p>Знаки удостоверения малые различных форм:</p> <p>№ 1 удостоверяет, что изделие полностью предъявлено на клеймение;</p> <p>№ 2 — для весового клеймения заграничных золотых цепей;</p> <p>№ 3 — для весового клеймения золотых цепей внутреннего производства;</p> <p>№ 4 — для клеймения изделий, вывозимых за границу (удостоверяет оплату пробирной пошлины)</p>	<p>Клеймо Г</p> 	<p>Усеченно-овальное, трехзначное, состоящее из шифра округа, знака удостоверения и цифр пробы. Установлено исключительно для заграничных изделий, предъявляемых к клеймению таможнями, за исключением сусальных металлов и цепей, весом более 2 золотников</p>

Окончание табл. 3

Общие		Специальные	
Клеймо К 	Знак в виде печатной буквы «Л.» для изделий клейменных или не клейменных, но удовлетворяющих наименьшей из установленных проб	Клеймо Д 	Четырехзначное, весовое, только для 56 пробы. Состоит из цифр, массы изделия, знака удостоверения, цифр пробы и шифра пробирного округа. Установлено для клеймения золотых цепей внутреннего производства массой от 2 золотников
	Условный знак для изделий, не соответствующих минимальной установленной пробе, но не подлежащих ломке и отпускаемых в аукционную продажу	Клеймо Е 	Двустороннее клеймо, состоящее из двух отдельных частей: знака удостоверения с шифром округа и цифр пробы. Служит для наложения на пломбы, привешиваемые к часам
Клеймо М № 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	Наборные знаки для клеймения слитков		
Клеймо Н З П С	Наборные знаки для сокращенного обозначения металла (золото, платина, серебро) на слитках		
Клеймо О «МЕТАЛЛ»	Обозначение неблагородного металла, входящего в изделие в сочетании с благородными металлами		

§ 3

Применение того или другого из установленных клейм, притом известной величины и формы, а также и место наложения клейма на изделие определяется правилами.

§ 4

Однородные золотые и серебряные изделия клеймятся одинаковым образом, за исключением серебряных цепей, шатленок, браслетов и коле, т. к. к этим изделиям не применяется клеймение по весу (см. § 12); что же касается прочих правил клеймения, то всем этим правилам серебряные изделия подчиняются.

Примечание. Вследствие вышеизложенного, клейма и знаки **Д, И, I** (№ 2 и № 3) к клеймению серебряных изделий применяться ни в коем случае не могут.

§ 5

На каждом изделии обязательно должны находиться цифры пробы и знак удостоверения или в виде сложного клейма (двух-, трех- и четырехзначного), или поставленные отдельно.

Исключение из этого правила составляют мелкие ушки (с колечками) для каменных и стеклянных брелочков, по миниатюрности своей не допускающие наложения двух знаков.

Примечание. Ушко и колечко условно отличаются тем, что первое прикрепляется неподвижно (т. е. припаяно или составляет с изделием одно целое), тогда как второе прикреплено подвижно.

§ 6

Изделия цельные (например, литые, штампованные и не имеющие припаянных или другим способом соединенных частей), за исключением перечисленных в § 9 и изделий, клеймящихся отлито (см. § 19), клеймятся одним трехзначным овальным клеймом **Б** (см. § 2) большого или малого размера (рис. 60). Размер клейма зависит от размера изделия.



Рис. 60. Клейма **Б** на серебряных изделиях
пробой 84 и 88 золотников

§ 7

Сложные изделия, состоящие из нескольких спаянных или иным образом соединенных частей, клеймятся на одной из частей, по воз-

возможности главной (если конфигурация изделия или какие-либо другие его особенности этому не препятствуют), одним из сложных клейм **Б, В, Г, Д**. Исключение составляют часовые корпуса отечественного производства (см. § 19). На прочих частях сложных украшений, доступных для клеймения, ставится знак **А** большого или среднего размера.

В таких сложных изделиях, которые представляют собой сочетания нескольких изделий, сложное клеймо повторяется, т. е. ставится на нескольких частях. Равным образом разрешается повторение сложного клейма на нескольких частях, если эти части достаточно крупны (по отношению к величине всего изделия) и в то же время удобны для наложения сложного клейма.

Вместе с тем пробирным учреждениям вменяется в обязанность требовать, чтобы все части изделия были предъявлены на клеймение полностью. Изделия, которые могут быть представлены на клеймение не в полном объеме, рассмотрены в § 35.

В изделиях высокопробных (для золотых изделий — свыше 56 золотников, для серебряных — выше 84 золотников) второстепенные части (если они также высокой пробы) клеймятся вместо знака удостоверения цифрами пробы **Ж**.

§ 8

Изделия, состоящие из двух тождественных частей (половинки портсигаров, портмоне, парные запонки, серьги и т. д.), клеймятся на обеих частях одинаковыми клеймами, за исключением медальонов.

§ 9

Все изделия весом менее двух золотников клеймятся трехзначным клеймом **В** (рис. 61), а также брелоки, броши, булавки (в качестве самостоятельных изделий), вилочки лимонные, венчики к ризам, гильотинки для обрезки сигар, карандаши, ключи часовые, кокарды, кольца ручные разных фасонов, кольца обручальные (весом более $\frac{1}{2}$ золотника), коромысло (палочки для часовых цепочек), крестики (нательные), крючки вязальные, крючки к часовой цепи, ложки круглые (столовые и чайные), кофейные (всякого фасона), солевые, монетницы, мундштуки курительные, мундштуки к духовым инструментам, наперстки, ободки для икон, образки, перстни, перья, пуговицы, ручки для перьев, серьги, шпильки — независимо от их веса.

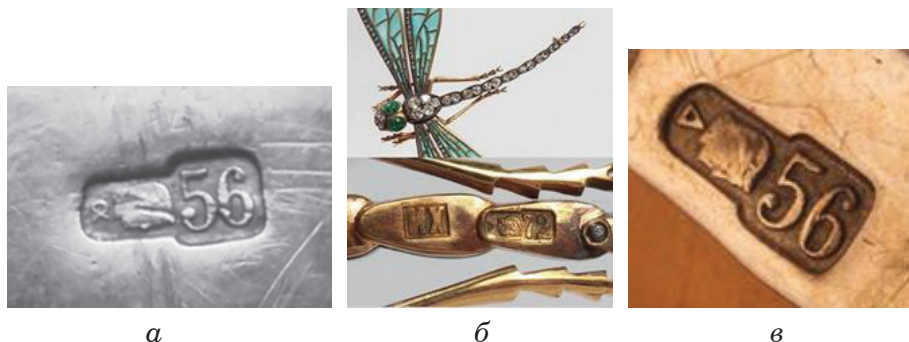


Рис. 61. Клеймо **В** на золотом изделии пробой 56 золотников весом менее 2 золотников (*а*, *в*) и на броши пробой 72 золотника (*б*)

При наличии у этих изделий второстепенных частей и украшений, доступных для клеймения, эти части клеймятся знаком удостоверения **А** среднего размера (рис. 62), а в случае невозможности нанесения клейм надлежит поступать, как указано в § 11.



Рис. 62. Клейма **А** на изделиях из серебряных сплавов

§ 10

Все изделия весом в 2 и более золотников, за исключением перечисленных в § 9, клеймятся большим или малым клеймом **Б** (рис. 60). Размер клейма зависит от размера изделия.

Второстепенные части и украшения изделий клеймятся большим или средним знаком удостоверения **Б** в зависимости от того, какого размера наложено трехзначное клеймо. В случае невозможности нанесения клейм на второстепенные части поступают, как указано в § 11.

§ 11

Изделия, предъявленные в окончательно отделанном виде и имеющие второстепенные части, на которые невозможно нанести знак **Б**, удостоверяют наложением среднего знака **А** при главном клейме (**Б**, **В**, **Д**).

В изделиях, предъявленных в собранном, но не готовом (не законченном) виде, клеймение знаком **А** частей и украшений обязательно, за исключением тех случаев, когда клеймение тех и других невозможно.

Полнота предъявления изделий, клеймящихся весовыми клеймами (золотых цепей, шатленок, кольцо и браслетов), удостоверяется самым способом их клеймения, изложенном в § 12, 13, 14, 15 и 16.

Касты могут считаться и частью изделия, и самостоятельным украшением (смотря по устройству вещи). В первом случае наличие их по возможности удостоверяется знаком **А** на самих кастах. Во втором — отмечается знаком **I № 1** при главном клейме.

Колечки у нательных крестиков не подлежат удостоверению знаком **I № 1**, но предъявление крестиков обязательно с колечками (за исключением тех крестиков, у которых ушко заменяет колечко), надетыми на ушки надлежащим образом.

Лапки у щипцов для сахара, ранты, шлюзы, сарги, буртики, уборы у венцов не клеймятся, но именник мастера на них обязателен, если его возможно поставить. Только у эмалевых и ажурных изделий, предъявленных в готовом, отделанном виде, допускается ставить клеймо на дополнительных выступах, приливах и надавках (см. также клеймения на пломбах в § 18). Наличие этих частей в изделиях не удостоверяется.

На ножках в виде шариков (у посуды) и шарнирах именник не требуется, и наличие их удостоверению при главном клейме не подлежит.

§ 12

Клеймение цепей производится в различном порядке и различными клеймами, смотря по тому, подлежит ли клеймению золотая или серебряная цепь, доступны ли звенья цепи для наложения клейм и является ли цепь частью другого изделия или самостоятельным изделием.

I. 1. Серебряные цепи с доступными для клеймения звеньями клеймятся по длине цепи (на звеньях) средним знаком **А** через определенные промежутки, а именно: цепи длинные (дамские длиной в 1 ½ аршина и более, судейские, священнические, лампадные, кадильные) — через каждые 3 вершка; цепи короткие (медальонные, крестовые, бортовые, цепочки к дамским сумкам и портмоне, цепочки к сулиям и шатленки) — через каждые 1 ½ вершка. Если

к концу цепи остается промежуток менее установленной величины (но не менее половины нормального промежутка), то на последнем или предпоследнем звене цепи (смотря по тому, что окажется удобнее для клеймения) налагается еще один знак. Независимо от указанного клеймения вдоль цепи производится клеймение на концевых ушках: на одном — клеймо **В** (если цепь весит менее 2 золотников) или клеймо **Б** (если вес цепи свыше 2 золотников), на другом ушке — средний знак **А**. Если цепь высокопробная, то на ее звеньях в том же порядке накладываются вместо знака **А** малые цифры соответствующей пробы.

2. Клеймение серебряных цепей с недоступными для клеймения звеньями ограничиваются клеймением на концевых ушках, причем на одном ушке ставится средний знак **А**, а на другом — или клеймо **В** (при весе цепи менее 2 золотников), или клеймо **Б** (если вес цепи свыше 2 золотников).

3. В обоих случаях принадлежности к цепям клеймятся средним знаком **А**, если предъявлены одновременно с цепями, или клеймом **В**, если они предъявлены в качестве самостоятельных изделий, за исключением концов, шпренгелей и передвижек, которые клеймят знаком **А**.

II. Клеймение золотых цепей и цепеобразных браслетов всех фазонов установлено по их весу с применением следующих клейм: трехзначного клейма **В**, четырехзначного клейма **Д**, средних знаков удостоверения с цифрами 10, 20 и 30 (**И**) и ромбического знака **I № 3**, установленного исключительно для золотых цепей, шатленок, кольца и цепеобразных браслетов, — и производится в следующем порядке.

1. На цепь весом менее 2 золотников налагаются (рядом с именником мастера) на одном концевом ушке трехзначное клеймо **В** и на обоих концевых ушках ромбический знак удостоверения **I № 3**. Сверх того, если возможно, один ромбический знак **I № 3** ставится посередине цепи.

2. При весе цепи от 2 золотников до 11 золотников 47 долей ставится рядом с именником мастера одно из четырехзначных весовых клейм **Д** на одном концевом ушке цепи и знак удостоверения цепи **I № 3** — на другом конце ушка.

3. При весе цепи свыше 11 золотников 47 долей на одном ушке применяется комбинация из клейма **Д** и знака **И** с цифрами 10,

20 или 30, смотря по весу цепи (см. § 2), а на другом концевом ушке — знак **I № 3**.

Во всех трех случаях вдоль цепи на звеньях приблизительно на равном расстоянии налагаются ромбические знаки **I № 3**, число которых должно соответствовать весу цепи. Клеймение производится в том случае, когда оно допускается устройством цепи, а в окончательно отделанных цепях не ведет к порче внешнего вида изделия.

4. Постановка ромбических знаков **I № 3** вдоль цепи производится с таким расчетом, чтобы на каждые 2 золотника веса цепи приходился один знак **I № 3** (табл. 4).

Таблица 4

Количество клейм I № 3 в зависимости от массы цепи

При четном весе цепи				При нечетном весе цепи			
Масса цепи	Количество клейм I № 3	Масса цепи	Количество клейм I № 3	Масса цепи	Количество клейм I № 3	Масса цепи	Количество клейм I № 3
2	1	10	5	3	2	11	6
4	2	12	6	5	3	13	7
6	3	14	7	7	4	15	8
8	4	16	8	9	5	17	9

При четном весе цепи все знаки **I № 3** ставятся на равном расстоянии друг от друга. При нечетном весе цепи посередине цепи на одном звене ставится знак **I № 3**, остальные — на равном от него расстоянии.

Изложенный порядок клеймения по весу применяется также к золотым шатленкам, цепеобразным браслетам и колье. Исключение составляют мелкие цепи, например цепи для пенсне и некоторые другие, о чем см. в таблице клеймения (табл. 3).

§ 13

Золотые цепи, устройство которых не допускает клеймение на звеньях (и вообще вдоль цепи, как указано в § 12, п. II.4), например цепи с дутыми (пустотелыми) звеньями, ажурные, витые и т. п., клеймятся только на концевых ушках.

§ 14

Весовое клеймение золотых высокопробных цепей (пробы 72, 82, 92 и 94 золотников) ограничивается наложением малых цифр пробы **Ж** вместо ромбических знаков вдоль цепи, на звеньях, согласно п. II.4 в § 12 и сообразно с весом цепи; кроме того, клейма ставятся и на концевых ушках цепи.

§ 17

1. Клеймение дутых (пустотелых) изделий производится предпочтительно в спаянном и по возможности в отделанном виде. Они клеймятся на придаточных частях, доступных для клеймения, трехзначным клеймом **В**. Исключение составляют дутые обручальные кольца, как изделия, не имеющие придаточных частей; такие кольца клеймятся клеймом **В** на привешенной пломбе или, по желанию предъявителя, клеймо может быть наложено и на самом кольце (с неизбежным сплющиванием его в месте наложения клейма). Предъявление таких колец не допускается с впаянной внутри пластинкой (из того же металла, как и само кольцо) для укрепления места наложения клейма.

2. Равно не возбраняется клеймение дутых изделий и в разобранном виде, наложением на одной половинке изделия клейма **В**, а на другой — среднего знака удостоверения **А**, но с тем, чтобы заклеянные в таком виде изделия предъявлялись вторичному исследованию в окончательно готовом виде (обязательство вторичного предъявления дается в форме подписки); при таком вторичном предъявлении изделие после вторичного опробования получает клеймо **А** среднего размера на привешенной пломбе.

Примечание. Дутые изделия, предъявленные в спаянном виде, должны иметь также явственные именники на самом корпусе и по сплавлении целиком (взятые на купелирование) выдерживать надлежащий ремедиум.

§ 18

Если отделка изделия внутреннего производства или его устройство не допускает наложения клейма на само изделие (как, например, в том случае, когда изделие покрыто эмалью или оно художественной работы), то к изделию привешивается пломба, на которой ставится большое овальное клеймо **Б** соответственной пробы. Кроме этого клейма на пломбе ставится или средний знак **А**, или малый круглый знак **І № 1** в удостоверение того, что изделие было предъявлено полностью.

§ 20

Изделия, вызывающие сомнение по своему устройству или не отвечающие своему назначению (заявленному представителем), клеймятся одним знаком удостоверения **А** большого или среднего размера.

§ 22

Изделия, состоящие из частей разных проб, клеймятся на каждой части клеймом соответствующей пробы, причем на главной части ставится сложное клеймо, а на остальных, второстепенных, частях — клеймо **Ж**, соответствующее пробе этих частей; в случае же невозможности заклеить второстепенные части изделие клеймится низшей из оказавшихся узаконенных проб.

§ 23

Изделия внутреннего производства, состоящие из золотых и серебряных частей, клеймятся различным образом, смотря по тому, в каком сочетании оказываются эти металлы в изделии.

1. В случае преобладания золота или в сочетании его с серебром в приблизительно одинаковом по весу количестве изделие клеймится как золотое, причем клейма ставятся на самом изделии или на привешиваемой пломбе (см. § 18).

2. Если преобладает в изделии серебро, то изделие клеймится как серебряное без применения весовых клейм, причем клеймение производится или на серебряной части изделия, или на пломбе; точно так же золотая часть изделия клеймится цифрами соответствующей пробы, а в случае невозможности — на пломбе.

Таким образом, возможны случаи, когда к изделию потребуются привесить две пломбы с соответствующими клеймами или одну с двумя клеймами (большое клеймо **Б**) — по золоту и по серебру.

§ 24

В изделиях, представляющих собой сочетание золотых и серебряных частей с частями из неблагородных металлов, эти последние части допускаются лишь при условии, что они не могут по своему наружному виду ввести покупателя в заблуждение. В противном случае они должны быть предъявлены с наложенным на них штемпелем, обозначающим неблагородные металлы (например, «медь», «металл» или «композиция» и т. п.).

При пробирных учреждениях имеется штемпель с надписью «металл» (клеймо **О**) для наложения на части из неблагородного металла по желанию предъявителей.

§ 25

Заграничные изделия, за исключением золотых цепей и шатленок, клеймятся усеченно-овальным клеймом **Г** (рис. 63) на той части, которая будет признана в каждом данном случае наиболее удобной; в случае же невозможности постановки этого клейма на самом изделии клеймение производится на привешенной пломбе двусторонним клеймом **Е**.



Рис. 63. Клеймо **Г** на импортном серебряном изделии пробой 84 золотника

По желанию предъявителя допускается также клеймение второстепенных частей знаком удостоверения **А**.

Отдельные крупные части больших изделий (например, крышки к мискам, поддоны ваз и т. п.) допускается клеймить тем же усеченно-овальным трехзначным клеймом **Г**.

К золотым цепям и шатленкам заграничного производства применяется клеймение по весу (§ 12, 13, 14, 15) с заменой ромбического знака малым квадратным **I** № 2. Вдоль цепи ставится квадратный знак (если устройство цепи это допускает) на тех же основаниях, что и для цепей отечественного производства.

§ 27

Часы и часовые корпуса иностранной работы клеймятся на привешиваемой пломбе двусторонним клеймом **Е**. Если по опыту пробирного учреждения окажется возможным клеймить часы без их повреждения непосредственно на одной из следующих частей корпуса: на крышках, головке, шейке или ободке, — то на какой-либо из указанных частей ставится усеченно-овальное клеймо **Г**, но с согласования владельца часов. Согласие владельца должно быть заявлено им письменно на документе, при котором предъявлены часы в пробирное учреждение.

§ 30

Изделия, удовлетворяющие наименьшей из установленных проб, но оказавшиеся неклеяменными, клеймятся общим порядком, установленным для изделий внутреннего производства, причем рядом с главным клеймом (двух-, трех- или четырехзначным **Б, В, Д, Е, З**) ставится квадратный знак **К** с буквой **Л**.

На изделие клейменное и удовлетворяющее наименьшей из установленных проб, независимо от имеющихся на нем клейм, налагается в каком-либо месте (по возможности на главной, существенной части изделия) квадратный знак **К**.

На изделия низкопробные, но не подлежащие сломке налагается условный знак удостоверения в виде молотка **Л**.

§ 31

Сусальное золото и серебро как отечественного производства, так равно и заграничной фабрикации без обозначения на этикетках и обложках книжки производителя, веса металла и числа листов в книжке к клеймению не принимаются.

Книжки сусального металла по несколько штук вместе обвязываются накрест ниткой, на которую и накладывается сургучный оттиск прямоугольного клейма **З**.

Заграничные сусальные металлы клеймятся тем же порядком, как и металлы внутреннего производства.

§ 32

Пробирным учреждениям вменяется в обязанность соблюдать следующие условия.

1. Изделия, предъявляемые без именника, клеймению не подлежат, за исключением изделий аукционных и заграничных, предъявляемых таможенными.

2. В каждом товаре, независимо от того, предъявлен ли он в готовом виде или только в собранном, проверяется наличность всех частей и украшений, насколько это возможно предусмотреть, руководствуясь, с одной стороны, заявлением мастера, а с другой — назначением вещи.

3. Изделия, покрытые слоем оксидов, не должны приниматься, так как это вредит ясности оттисков клейм и способствует порче самих клейм.

4. Равным образом должно требовать, чтобы золотые изделия не предъявлялись сильно наклепанскими (чаще всего обручальные кольца 56-й пробы).

5. Изделия, подлежащие последующей отделке (матовке, шлифовке, полировке и т. п.), предъявляются и клеймятся или отделанными (с неизбежной порчей некоторых изделий из партии, подвергшихся шабровке), или в неотделанном виде, причем мастерам ставится на вид, что клеймо должно быть тщательно предохраняемым от порчи при отделке.

6. На дутых (пустотелых) изделиях именник должен быть не только на придатках, подлежащих клеймению (каковыми являются булавка и крючок у брошки, шнапор или заменяющие его части у браслета, ушки у брелоков, цепей и панцирных браслетов, швензы у серег и т. д.), но и на самом корпусе изделия, за исключением фасона дамских цепей и фасонов шатленов. Что касается бортовых цепочек, панцирных браслетов и панцирных или глидерных шатленов, то именник требуется по крайней мере на двух звеньях (приблизительно на равных промежутках) как у дутых, так и у массивных, кроме налагаемых на концевых ушках.

§ 33

Клеймение слитков и листов производится наложением порядкового номера (**М**), под которым представленный металл записан в книгу, знака металла **Н** (**З** или **С**), специального знака удостоверения **А** большого размера, набора трех цифр, выражающих пробу в тысячных частях и сверх того цифр года, обозначаемого при помощи тех же наборных цифр **М**.

§ 35

В случае обнаружения в торговле изделий (как внутреннего производства, так и заграничных), клейма на которых вызывают какие-либо сомнения или выполнены с отступлениями от установленных правил клеймения, а также в случаях предъявления изделий, клеймение которых не предусмотрено правилами, губернские пробиреры сообщают об этом управляющему пробирным округом, он обсуждает каждый такой случай на совещании. Результаты совещания за подписью всех участвовавших с подробной мотивировкой заносятся в особый акт, копия которого с образцом изделия или подробным описанием его, поясненным соответствующим рисунком, представляется в Отдел промышленности [13].

2.2. Правила клеймения изделий из благородных металлов в период 1927–1947 гг.

Правила клеймения изделий из благородных металлов были утверждены наркомом финансов Союза ССР Брюхановым Николаем Павловичем 23 июня 1927 г. Основные изменения по сравнению с предыдущим периодом:

некоторые окружные пробирные управления переименованы в краевые пробирные управления, областные пробирные управления и в пробирные управления республики;

- упразднены губернские пробиреры при пробирных управлениях;
- изменилось количество пробирных управлений и местонахождение некоторых из них;
- золотниковая система проб заменена метрической системой проб;
- установлены следующие пробы: 583, 750 и 958 пробы для золотых сплавов, 875 и 916 пробы для серебряных сплавов и 950 проба для платиновых сплавов;
- появились простые и сложные клейма; простые клейма состоят из одного элемента; сложные — из комбинации нескольких элементов;
- утверждено опробование и клеймение изделий из платиновых сплавов.

Ниже приведены выдержки (с авторскими поправками) из Правил клеймения от 1927 г. Полный свод правил клеймения указан в работе [14].

§ 1

Для клеймения изделий и полуфабрикатов из благородных металлов (платины, золота и серебра) пробирные учреждения снабжаются клеймами, представляющими собой стальные стержни, на конце которых вырезаны установленные знаки и цифры. При ударе клеймом на металлической поверхности получается выпуклый оттиск, служащий обозначением того, что данное изделие прошло через контроль пробирного учреждения, причем трехзначная цифра обозначает пробу изделия. В зависимости от обозначения, какое необходимо выставить на изделии, клейма изготавливаются раз-

ных видов, причем различаются простые и сложные клейма, состоящие из комбинации нескольких элементов. Помимо этого, клейма разделяются на две группы: специальные клейма и общие.

Специальные клейма отличаются тем, что одним из этих элементов является так называемый шифр. В сложных клеймах шифром служит буква греческого алфавита, в знаке же удостоверения (особый вид клейма) шифр имеет обозначение в виде точек или черточек либо их комбинаций. Шифр закрепляется за определенным пробирным управлением, вследствие чего по нему можно определить, в каком пробирном учреждении изделие было опробовано и заклеено.

Общие клейма шифра не имеют и представляют собой, таким образом, знаки, общие для всех пробирных учреждений.

Знак удостоверения представляет собой рельефное изображение головы рабочего, повернутой вправо (рис. 64).



Рис. 64. Знак удостоверения, действовавший в период 1927–1958 гг.

§ 2

Утверждено пятнадцать пробирных управлений. В табл. 5 дается перечисление пробирных управлений Союза ССР с обозначением закрепленных за ними шифров в простых и сложных специальных клеймах. Перечень утвержденных клейм представлен в табл. 6.

Таблица 5

Перечень пробирных управлений

Наименование пробирного управления	Знак удостоверения	Шифр управления	Наименование пробирного управления	Знак удостоверения	Шифр управления
Московское окружное пробирное управление			Одесское окружное пробирное управление		







Окончание табл. 5

Наименование пробирного управления	Знак удостоверения	Шифр управления	Наименование пробирного управления	Знак удостоверения	Шифр управления
Ленинградское окружное пробирное управление		α	Киевское окружное пробирное управление		v
Костромское окружное пробирное управление		τ	Пробирное управление Грузии		o
Северо-кавказское краевое пробирное управление		χ	Пробирное управление Азербайджана		z
Сибирское краевое пробирное управление		ς	Пробирное управление Армении		h
Уральское областное пробирное управление		π	Пробирное управление Белоруссии		m
Пробирное управление Татарской республики		υ	Пробирное управление Узбекистана		ω
Харьковское окружное пробирное управление		ι			










§ 3

Таблица 6

**Утвержденные в СССР с 1927 г. клейма,
накладываемые на изделия из драгоценных металлов**

Общие клейма		Специальные клейма	
Клеймо Ж 	Клеймо в виде восьмиугольника с цифрами пробы: 583, 750 и 958 для золотых; 800, 875, 916 для серебряных и 950 для платиновых сплавов	Клеймо А 	Клеймо, состоящее из знака удостоверения и шифра пробирного учреждения. Применяется для клеймения второстепенных частей изделия как внутреннего, так и заграничного производства
Клеймо З 	Двузначное клеймо, состоящее из знака удостоверения и цифр следующих проб: 750, 910, 920, 930, 940, 950, 960, 970, 980, 990, 1000. Употребляется для клеймения на сургуче сусальных металлов внутреннего и заграничного производства	Клеймо Б 	Трехзначное клеймо, состоящее из знака удостоверения, цифр пробы и шифра пробирной инспекции. Установлено для изделий внутреннего производства массой от 10 г
Клеймо И 	Весовые знаки удостоверения с цифрами 10, 20, 30 на щеке головы, выражающими условно массу изделия соответственно 50, 100, 150 г. Употребляются только с четырехзначным клеймом Д для клеймения золотых цепей внутреннего и заграничного производства весом свыше 50 г	Клеймо В 	Трехзначное клеймо в виде лопатки, состоящее из знака удостоверения, цифр пробы и шифра пробирной инспекции. Установлено для изделий внутреннего производства массой до 10 г

Окончание табл. 6

Общие клейма		Специальные клейма	
Клеймо К	<p>Знаки удостоверения малые:</p> <p>№ 1 — для удостоверения, что все части изделия предъявлены к клеймению полностью;</p> <p>№ 2 — для весового клеймения заграничных золотых цепей;</p> <p>№ 3 — для весового клеймения цепей внутреннего производства</p>	Клеймо Г	<p>Усеченно-овальное трехзначное клеймо, состоящее из знака удостоверения, цифр пробы и шифра пробирной инспекции. Установлено для заграничных изделий, за исключением заграничных сусальных металлов и цепей.</p>
 № 1  № 2  № 3			
Клеймо Л	<p>Знак в виде печатной буквы П на штрихованном поле предназначен для клеймения изделий, ранее не апробированных, но удовлетворяющих одной из узаконенных проб</p>	Клеймо Д	<p>Четырехзначное весовое клеймо, состоящее из знака удостоверения, цифр пробы, шифра пробирной инспекции и цифры от 1 до 10. Причем 1 = 5 г, 2 = 5...10 г, 3 = 10...15 г и т.д. Установлено для весового клеймения золотых цепей</p>
			
Клеймо М	<p>Условный знак в виде молотка для изделий, ранее не апробированных, и неудовлетворяющих ни одной из узаконенных проб, но имеющих историческое значение или художественную ценность</p>	Клеймо Е	<p>Двустороннее круглое клеймо, состоящее из двух отдельных частей: 1 — знак удостоверения с шифром пробирного учреждения, 2 — цифры пробы. Служит для наложения на пломбы, подвешиваемые к часам</p>
		 	
Клеймо Н № 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	Наборные знаки для клеймения слитков		
Клеймо О З П С	Наборные знаки для сокращенного обозначения металла (золото, платина, серебро)		
Клеймо П «МЕТАЛЛ»	Обозначение неблагородного металла, входящего в изделие в сочетании с благородными металлами		

§ 4

Порядок применения того или другого из установленных клейм и место клейма на изделии определяется нижеследующими правилами и в соответствии с табл. 5 и 6.

§ 5

Однородные платиновые, золотые и серебряные изделия клеймятся одинаковым образом за исключением платиновых и серебряных цепей, шатленок, браслетов и коле, так как к этим изделиям не применяется клеймение по весу.

§ 6

На каждом изделии обязательно должны находиться цифры пробы и знак удостоверения либо в виде сложного клейма (двухзначного, трехзначного или четырехзначного), либо поставленные отдельно. Исключение из этого правила составляют мелкие ушки для каменных и стеклянных брелоков, по миниатюрности своей не допускающие наложения двух знаков.

Примечание. Ушко и колечко условно отличаются тем, что первое прикрепляется неподвижно, т.е. припаяно или составляет с изделием одно целое, второе же прикреплено подвижно.

§ 7

Изделия цельные (литые, давленные, штампованные или точеные), вообще не имеющие припаянных или иным образом соединенных частей, за исключением перечисленных в § 10 и изделий, клеймящихся отличительно, клеймятся одним трехзначным овальным клеймом **Б** (рис. 65).

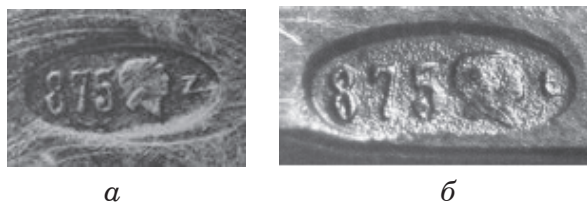


Рис. 65. Клейма **Б** на серебряных изделиях 875 пробы:
апробированы Пробирным управлением Азербайджана (а),
Харьковским окружным пробирным управлением (б)

§ 8

Сложные изделия, т.е. состоящие из нескольких спаянных или иным образом соединенных частей, клеймятся (за исключением ча-

совых корпусов внутреннего производства и изделий, клеймящихся (отличительно) на одной из частей — по возможности главной — одним из сложным клейм: **Б, В, Г, Д** (если устройство изделия этому не препятствует), а на прочих частях и украшениях, доступных для клеймения, — знаком **А** (рис. 66).



Рис. 66. Клеймо **А** на серебряном изделии, апробированном в Московском окружном пробирном управлении

В изделиях высокопробных (для золота — 750 и 958, для серебра — 916) второстепенные части, если они также высокой пробы, клеймятся вместо знака удостоверения цифрами пробы — клеймом **Ж**.

§ 9

Пробирным учреждениям вменяется в обязанность требовать, чтобы все части изделия были предъявлены полностью.

§ 10

Изделия, состоящие из двух тождественных частей (половинки портсигаров, портмоне, парные запонки, серьги и т. д.), клеймятся на обеих частях одинаковыми клеймами, за исключением медальонов.

§ 11

Все изделия весом менее 10 г клеймятся трехзначным клеймом **В** (рис. 67), а также — в виде исключения — нижеследующие изделия независимо от их веса: брелоки, броши, булавки, вилочки лимонные, гильотинки для обрезки сигар, карандаши, ключи часовые, кокарды, кольца ручные разных фасонов, крестики нательные, крючки вязальные, ложки кофейные и солевые, монетницы, мундштуки курительные, мундштуки к духовым инструментам, наперстки, передвижки для галстуков, перстни, перья, пуговицы, ручки для перьев, серьги, шпильки.



а

б

в

г

Рис. 67. Клейма **В** на серебряных (*а, б, в*) и золотом (*г*) изделиях, апробированных в Московском окружном пробирном управлении (*а*), Пробирном управлении Армении (*б*), Уральском областном пробирном управлении (*в*), Ленинградском окружном пробирном управлении (*г*)

§ 12

Все изделия весом в 10 г и более, за исключением перечисленных в § 11, клеймятся овальным клеймом **Б**.

§ 13

В изделиях, предъявленных в окончательно отделанном виде, наличие второстепенных частей, при невозможности заклеивания их, удостоверяется наложением знака **А** при главном клейме (**Б, В, Д**).

Если кроме второстепенных частей имеются также и украшения, то вместо знака **А** ставится при главном клейме знак **К № 1** в удостоверение того, что изделие было предъявлено не только со всеми частями, но и с украшениями. Если знак **К № 1** не может поместиться при главном клейме, то он ставится на одну из второстепенных частей.

§ 14

Клеймение цепей производится в различном порядке и различными клеймами, смотря по тому, подлежит ли клеймению золотая, платиновая или серебряная цепь, доступны ли звенья цепи для наложения клейм и является ли цепь частью другого изделия или самостоятельным изделием.

1. Платиновые и серебряные цепи с доступными для заклеивания звеньями клеймятся по длине цепи (на звеньях) знаком **А** через определенные промежутки, а именно: цепи длиной 1 м и более — через каждые 15 см; цепи длиной менее 1 м — через каждые 10 см. Если к концу цепи остается промежуток менее установленной величины, но не менее половины промежутка, то на последнем или предпоследнем звене цепи ставится еще один знак.

Кроме того, клеймение производится на концевых ушках: на одном — клеймо **В**, если цепь весит менее 10 г, или клеймо **Б**, если вес цепи 10 г и выше, и на другом ушке знак **А**.

2. Клеймение платиновых и серебряных цепей с недоступными для клеймения звеньями ограничивается клеймением на концевых ушках, причем на одном ушке ставится знак **А**, на другом — клеймо **В** при весе цепи менее 10 г или клеймо **Б**, если вес цепи выше 10 г.

Клеймение золотых цепей и цепеобразных браслетов внутреннего изготовления производится по весу с применением следующих клейм: четырехзначного клейма **Д**, знаков удостоверения **И** с цифрами 10, 20 и 30 и ромбического знака **К № 3**. Порядок клеймения устанавливается следующий.

1. На цепи весом до 50 г рядом с именником мастера ставится четырехзначное весовое клеймо **Д** на одном концевом ушке цепи и знак удостоверения **К № 3** — на другом. При этом цифры от 1 до 10 на клейме **Д** обозначают условно вес изделий (табл. 7).

Таблица 7

Обозначение массы золотых цепей на клейме **Д**

Цифра на клейме Д	Масса изделия, г	Цифра на клейме Д	Масса изделия, г
1	До 5,00	6	25,01...30,00
2	5,01...10,00	7	30,01...35,00
3	10,01...15,00	8	35,01...40,00
4	15,01...20,00	9	40,01...45,00
5	20,01...25,00	10	45,01...50,00

2. При весе цепи свыше 50 г на одном ушке применяется комбинация из клейма **Д** и знака **И** с цифрами 10, 20 или 30, условно обозначающими вес в 50, 100, 150 г, а на другом концевом ушке — знак **К № 3**.

3. Кроме вышеуказанного клеймения золотые цепи и цепеобразные браслеты при возможности наложения на них клейм по длине клеймятся знаком **К № 3**, как указано в табл. 8.

Таблица 8

Количество знаков **К № 3** в зависимости от массы цепи

Вес цепи	Число знаков К № 3	Вес цепи	Число знаков К № 3
До 10 г включительно	1	Свыше 30 г до 40 г включит.	4
Свыше 10 г до 20 г включит.	2	Свыше 40 г до 50 г включит.	5
Свыше 20 г до 30 г включит.	3	Свыше 50 г до 60 г включит.	6

§ 15

Золотые цепи, устройство которых не допускает клеймения на звеньях и вообще вдоль цепи (например, цепи с дутыми звеньями, ажурные, витые и т. п.), клеймятся только на концевых ушках, как изложено в пунктах 1 и 2 § 14.

§ 16

Весовое клеймение золотых высокопробных цепей 750 и 958 проб ограничивается наложением цифр пробы (клеймо **Ж**) вместо ромбических знаков вдоль цепи на звеньях. Кроме того, на кольцевых ушках цепи производится клеймение в следующем порядке:

1) цепи массой до 10 г: на одном концевом ушке трехзначное клеймо **В** и ромбический знак **К № 3**, а также ромбический знак **К № 3** на другом концевом ушке;

2) цепи массой 10 г и более: на одном ушке трехзначное овальное клеймо **Б** и ромбический знак **К № 3**, на другом ушке — также ромбический знак **К № 3**.

Если звенья высокопробной цепи пустотелые или цепь вообще недоступна для клеймения по ее длине, то цепь клеймится только на ушках, а к самой цепи привешивается пломба, на которой ставится клеймо с цифрами соответствующей пробы (клеймо **Ж**) и ромбические знаки **К № 3**, число которых должно соответствовать весу цепи.

§ 18

Золотые браслеты клеймятся по весу по тем же правилам, что и цецепобразные изделия, но без применения ромбического знака **К № 3**.

К платиновым и серебряным браслетам клеймение весовыми клеймами (**Д**, **И**) не применяется. Различаются только браслеты массой до 10 г, 10 г и более. Украшения и касты платиновых, серебряных браслетов клеймятся знаком **А**.

§ 19

Изделия пустотелые должны клеймиться предпочтительно в спяном и по возможности в отделанном виде. В таком случае они клеймятся на доступных для заклеивания придаточных частях трехзначными клеймами **Б** или **В** или четырехзначным **Д**.

Пустотелые изделия, не имеющих придаточных частей, клеймятся на привешенной пломбе клеймами **Б** или **Д**, при чем при весовом клейме **Д** ставится или ромбический знак **К № 3**, или знак **А** для обозначения рода изделия.

По желанию предъявителя клеймо может быть наложено на самом изделии с неизбежным сплющиванием его в месте наложения клейма.

§ 23

Изделия, состоящие из частей разных проб, клеймятся на каждой части клеймом соответствующей пробы, причем на главной части ставится сложное клеймо преобладающего по весу металла. На остальных второстепенных частях — клеймо **Ж** (рис. 68), соответствующее пробе этих частей. В случае же невозможности клеймения второстепенных частей изделие клеймится пробой низших из входящих в состав изделия сплавов.



Рис. 68. Клеймо **Ж** на второстепенной части серебряного изделия

§ 26

В изделиях, представляющих собой сочетание платиновых, золотых и серебряных частей с частями неблагородных металлов, эти последние части допускаются лишь при условии, что они не могут по своему наружному виду ввести покупателя в заблуждение; в противном случае они должны иметь надпись «медь», «металл», «композиция». Надпись «металл» может накладываться в пробирных учреждениях, которые для этой цели имеют собственное клеймо.

§ 27

Заграничные изделия, за исключением золотых цепей, клеймятся усеченно-овальным клеймом **Г** на той части, которая будет признана наиболее удобной; если же невозможна постановка этого клейма на самом изделии, то клеймение производится на привешенной пломбе двусторонним клеймом **Е**.

§ 28

В случае поступления из таможни отдельных частей заграничных изделий эти части клеймятся одним знаком удостоверения **А** впредь до представления отдельных частей.

§ 29

Часы и часовые корпуса как внутреннего производства, так и иностранной работы клеймятся на привешиваемой пломбе двусторонним клеймом **Е**.

§ 30

Изделия, обращаемые в аукционную продажу, клеймятся по-разному:

1) изделия, удовлетворяющие наименьшей из установленных проб, но оказавшиеся неклеяменными, клеймятся общим порядком, установленным для изделий внутреннего производства, причем рядом с главным клеймом ставится квадратный знак с буквой **П** (клеймо **Л**);

2) на изделия низкопробные, но не подлежащие сломке, накладывается условный знак удостоверения в виде молотка (клеймо **М**).

§ 31

Сусальное золото и серебро как внутреннего, так и заграничного производства предъявляются к клеймению при условии обозначения на этикетках и обложках каждой из книжек фамилии мастера, выпустившего их, чистого веса металла и числа листов в книжке. Книжки сусального металла по несколько штук вместе (пачки) обвязываются накрест ниткой, на которую и накладывается сургучный оттиск прямоугольного клейма **З**.

§ 32

Пробирным учреждениям вменяется в обязанность соблюдать те же правила, что отмечены в параграфе § 32 Правил клеймения от 1908 г.

§ 33

Клеймение золотых, платиновых и серебряных слитков и полуфабрикатов — полос, листов и проволоки — проводится с помощью клейм **Н** и **О**.

2.3. Правила клеймения изделий

из благородных металлов в период 1947–1954 гг.

Настоящие правила клеймения изделий из благородных металлов утверждены министром финансов Союза ССР А. Г. Зверевым 1 июня 1947 г. Сохраняется знак удостоверения, который представляет со-



бой рельефное изображение головы рабочего в профиль, повернутой вправо. Так же как и сохраняются специальные и общие клейма.

В этом параграфе будут отмечены лишь основные изменения по сравнению с предыдущим периодом, т. к. большинство пунктов правил остались неизменными. Полный свод правил указан в работе [14].

Во-первых, увеличивается количество пробирных учреждений, вместо пятнадцати их становится семнадцать, притом что упраздняются Костромское окружное пробирное управление, Северо-кавказское краевое пробирное управление, пробирное управление Татарской республики и пробирное управление Белоруссии. В то же время вводятся Алма-Атинское, Вильнюсское, Кишиневское, Львовское, Рижское, Таллинское и Хабаровское пробирные учреждения. Полный перечень пробирных учреждений и обозначение их в пробирных клеймах приведены в табл. 9.

Таблица 9

**Перечень пробирных учреждений,
обозначение их в пробирных клеймах**

Наименование пробирного учреждения	Знак удосто- верения	Шифр управ- ления	Наименование пробирного учреждения	Знак удосто- верения	Шифр управле- ния
Алма-Атинское		У	Одесское		К
Бакинское		З	Рижское		Т
Вильнюсское		Х	Свердловское		П
Киевское		В	Таллинское		Н
Кишиневское		У	Ташкентское		М

Окончание табл. 9

Наименование пробирного учреждения	Знак удосто- верения	Шифр управ- ления	Наименование пробирного учреждения	Знак удосто- верения	Шифр управле- ния
Ленинградское		α	Тбилисское		О
Львовское		М	Хабаровское		В
Московское		Δ	Харьковское		І
Новосибирское		С			

Вторым существенным изменением по сравнению с предыдущим периодом является отмена весовых клейм **Д, И, К** (№ 2 и № 3). Поэтому изменения по большей части связаны с клеймением золотых цепей.



Клеймение цепей производится независимо от типа сплава, но зависит от массы цепи. Так, цепи, масса которых менее 10 г, клеймятся на концевых ушках: на одном — клеймом **В**, на другом — клеймом **А**. Цепи, масса которых 10 г и более, также клеймятся на концевых ушках, но клеймом **Б** на одном и клеймом **А** — на другом.

Независимо от массы цепи при возможности клеймения звеньев они клеймятся по всей длине цепи клеймом **А** через определенные промежутки, а именно: цепи длиной 1 м и более — через каждые 10 см; цепи длиной менее 1 м — через каждые 7,5 см. Если к концу цепи остается промежуток менее установленной величины, но не менее половины нормального промежутка, то на последнем или предпоследнем звене цепи ставится еще один знак. В случае невозможности постановки клейма **А** на звеньях цепи ограничиваются клеймением на концевых ушках. Все принадлежности и украшения к цепям, если они предъявлены одновременно, клеймятся знаком **А**. Такой порядок клеймения применяется также ко всем





цепеобразным браслетам. Перечень всех клейм, накладываемых на изделия, приведен в табл. 10.

Таблица 10

**Утвержденные в СССР с 1947 г. клейма,
накладываемые на изделия из драгоценных металлов**

Общие клейма		Специальные клейма	
Не имеют шифра и представляют собой знаки, общие для всех пробирных учреждений		Снабжаются шифром пробирного учреждения: в сложных клеймах шифром служит буква греческого алфавита; в простых — точки, черточки или их комбинации	
Клеймо Ж 	Клеймо в виде восьмиугольника с цифрами пробы 375, 500, 583, 750 и 958 для золотых; 800, 875, 916 для серебряных и 950 для платиновых сплавов	Клеймо А 	Клеймо, состоящее из знака удостоверения и шифра пробирного учреждения. Применяется для клеймения второстепенных частей изделия как внутреннего, так и заграничного производства
Клеймо З 	Двузначное клеймо, состоящее из знака удостоверения и цифр следующих проб: 750, 910, 920, 930, 940, 950, 960, 970, 980, 990, 1000. Употребляется для клеймения на сургуче сусальных металлов внутреннего и заграничного производства	Клеймо Б 	Трехзначное клеймо, состоящее из знака удостоверения, шифра пробирного учреждения и цифр проб: 375, 500, 583, 750, 800, 875, 916, 950, 958. Установлено для изделий внутреннего производства массой от 10 г (за исключением сусальных металлов)
Клеймо К  	Знаки удостоверения малые: № 1 — для удостоверения, что все части изделия предъявлены к клеймению полностью; № 2 — для клеймения заграничных золотых цепей	Клеймо В 	Трехзначное клеймо в виде лопатки, состоящее из знака удостоверения, цифр одной из девяти узаконенных проб и шифра пробирного учреждения. Установлено для изделий внутреннего производства массой до 10 г

Окончание табл. 10

Общие клейма		Специальные клейма	
Клеймо М 	Условный знак в виде молотка для изделий, ранее не апробированных и неудовлетворяющих ни одной из узаконенных проб, но имеющих историческое значение или художественную ценность	Клеймо Г 	Трехзначное клеймо усеченно-овальной формы, состоящее из знака удостоверения, цифр одной из девяти узаконенных проб и шифра пробирного учреждения. Применяется для заграничных изделий, за исключением сусальных металлов и цепей
№ 0...9	Наборные № и цифры от 0 до 9 для клеймения слитков	Клеймо Е 	Двустороннее круглое клеймо, состоящее из двух отдельных частей: 1 — знак удостоверения с шифром пробирного учреждения, 2 — цифры одной из девяти узаконенных проб. Служит для наложения на пломбы, подвешиваемые к часам как внутреннего, так и заграничного производства
П З С	Отдельные литеры П, З и С для сокращенного обозначения металла на слитках		
	Применяется для клеймения частей изделия из недрагоценных металлов, если эти части входят в состав изделий из драгоценных металлов		

Как видно из табл. 10, была расширена линейка золотых ювелирных сплавов, были введены две новые пробы — 375 и 500.

2.4. Правила клеймения изделий

из благородных металлов в период 1954–1959 гг.

Настоящие правила клеймения изделий из благородных металлов утверждены заместителем министра финансов СССР, государственным советником финансовой службы I ранга Злобиным Иваном Даниловичем 7 января 1954 г.

Основные изменения по сравнению с предыдущим периодом:

- пробирные учреждения переименованы в инспекции пробирного надзора;
- изменилось количество пробирных управлений и местонахождение некоторых из них;
- появились основные и дополнительные клейма;
- упразднено трехзначное клеймо овальной формы внутреннего производства массой от 10 г;
- упразднено трехзначное клеймо усеченно-овальной формы, установленное для заграничных изделий;
- знак в виде молотка (клеймо Е) заменен клеймом с буквами НП;
- введены требования к оформлению именников;
- введены требования, предъявляемые к изделиям из драгоценных металлов, предназначенных к клеймению.

Таблица 11

Перечень инспекций пробирного надзора, обозначение их в пробирных клеймах в период 1954–1959 гг.



Наименование инспекции пробирного надзора	Знак удостоверения	Шифр инспекции	Наименование инспекции пробирного надзора	Знак удостоверения	Шифр инспекции
Бакинская		Z	Новосибирская		С
Вильнюсская		Х	Одесская		К
Ереванская		У	Рижская		Т
Киевская		V	Свердловская		П
Красносельская		В	Таллинская		Н

Окончание табл. 11





Наименование инспекции пробирного надзора	Знак удостоверения	Шифр инспекции	Наименование инспекции пробирного надзора	Знак удостоверения	Шифр инспекции
Ленинградская		α	Ташкентская		м
Львовская		М	Тбилисская		О
Московская		Δ	Харьковская		л

Таблица 12

**Утвержденные в СССР с 1954 г. клейма,
накладываемые на золотые и серебряные изделия**

Основные клейма		Дополнительные клейма	
Имеют самостоятельное значение, и наложение их на изделия из драгоценных металлов удостоверяет, что изделия прошли контроль и удовлетворяют требованиям Положения о пробирном надзоре		Дополнительные пробирные клейма самостоятельного значения не имеют и при клеймении изделий из драгоценных металлов применяются только в сочетании с одним из основных пробирных клейм	
Клеймо А	 <p>Круглый знак удостоверения с шифром инспекции пробирного надзора. Применяется для клеймения:</p> <ul style="list-style-type: none"> — золотых зубопротезных дисков 916 пробы; — золотых, платиновых и серебряных изделий в сочетании с клеймами литер Д и Е; — слитков драгоценных металлов в сочетании с клеймами Ж и З 	Клеймо Д	 <p>Клейма в виде восьмиугольника с цифрами пробы: 375, 500, 583, 750 и 958 для золотых; 750, 800, 875, 916, для серебряных и 950 для платиновых сплавов. Применяется для клеймения разъемных и легко отделимых второстепенных и дополнительных частей изделия как одного металла, но различных проб, так и различных металлов</p>

Окончание табл. 12

Основные клейма		Дополнительные клейма	
Клеймо Б 	Трехзначное клеймо в виде лопатки, состоящее из знака удостоверения, цифр одной из девяти узаконенных проб и шифра пробирного учреждения. Установлено для клеймения платиновых, золотых и серебряных изделий	Клеймо Е 	Клеймо «Не соответствует пробе» предназначено для клеймения платиновых, золотых и серебряных изделий, не соответствующих ни одной из установленных проб и выходящих за пределы допустимых отклонений или оказавшихся ниже низшей установленной пробы. Налагается на изделия вместе с клеймом А
Клеймо В 	Двустороннее круглое клеймо, состоящее из двух отдельных частей: 1 — знак удостоверения с шифром пробирного учреждения, 2 — цифры одной из девяти узаконенных проб. Служит для наложения на пломбы, подвешиваемые к часам	Клеймо Ж 0...9	Наборные цифры от 0 до 9 для клеймения слитков и полуфабрикатов из сплавов драгоценных металлов
Клеймо Г 	Двузначное клеймо, состоящее из знака удостоверения и цифр следующих проб: 750, 910, 920, 930, 940, 950, 960, 970, 980, 990, 1000. Употребляется для клеймения на сургуче сусальных металлов	Клеймо З П З С	Отдельные литеры П , З и С для сокращенного обозначения металла на слитках

Как видно, система клеймения ювелирных изделий из сплавов драгоценных металлов существенно упрощается. Теперь клеймятся однотипными клеймами все изделия независимо от того, являются ли они изделиями внутреннего производства или ввезены

на территорию нашей страны из другого государства, независимо от типа изделий.

Для клеймения изделий из драгоценных металлов (платины, золота и серебра) инспекции пробирного надзора имеют пробирные клейма установленного образца. Пробирные клейма изготавливаются только через Управление драгоценных металлов Министерства финансов СССР.

Элементами пробирных клейм являются:

1) знак удостоверения в виде рельефного изображения головы рабочего — имеется в основных пробирных клеймах литер **А, Б, В** и **Г**;

2) шифр, присвоенный каждой инспекции (см. табл. 11), — имеется в клеймах литер **А, Б** и **В** (в клеймах литеры **А** шифр изображается в виде точек и черточек или их комбинаций, а в клеймах литер **Б** и **В** — в виде одной из букв греческого алфавита);

3) цифра пробы, которая показывает содержание основного драгоценного металла и имеется в клеймах литер **Б, В, Г** и **Д**.

Кроме того, было введено еще одно клеймо — специально для Московского монетного двора (рис. 69). В нем совмещались знак удостоверения, цифры пробы и инициалы монетного двора. Таким клеймом клеймились в основном часы и обручальные кольца 375, 583 и 750 пробы.



Рис. 69. Клеймо Московского монетного двора на золотом изделии 583 пробы. Изделие изготовлено в 1957 г.

Основные требования, предъявляемые к изделиям из драгоценных металлов, предназначенных к клеймению, и основные принципы клеймения

1. Изделия из драгоценных металлов (как новые, так и реставрированные), предъявляемые предприятиями в инспекции пробирного надзора для клеймения, должны иметь на основной части ясный оттиск знака — инициала предприятия с цифрой года изготовления или реставрации изделия в виде последней цифры: например,

1953 г. условно обозначается «З», поставленной в конце знака — имени предприятия. Цифра года должна быть включена в рамку знака-именника (рис. 70).



Рис. 70. Именник предприятия и государственное пробирное клеймо

Оттиск пробирного клейма, как правило, должен ставиться с правой стороны от оттиска знака — имени предприятия.

2. Площадка для наложения оттиска пробирного клейма должна быть подготовлена предприятием как на основной, так и на дополнительных частях, если они являются разъемными и легко отделимыми.

3. Изделия, предъявляемые для клеймения, должны быть тщательно очищены от окарины, грязи и жировых пятен.

4. Изделия, представляющие собой сочетание платиновых, золотых или серебряных частей с частями из недрагоценных металлов, должны иметь оттиск знака «Металл», ценных металлов, за исключением пружинок, вставок и штифтов, если они являются необходимыми частями в изделиях из драгоценных металлов и предусмотрены техническими условиями. В случае отсутствия знака «Металл» на частях из недрагоценных металлов такие изделия клеймению не подлежат.

5. Предприятия обязаны предъявить в Инспекцию изделия из драгоценных металлов для клеймения только в законченном и собранном виде, при наличии всех частей.

Примечание. В исключительных случаях, когда невозможно заклеить изделие в собранном виде, предприятиям разрешается, по согласованию с Инспекцией и с разрешения Управления драгоценных металлов, предъявлять для клеймения изделия из драгоценных металлов в разобранном виде, но при наличии всех частей.

Все второстепенные и дополнительные части изделий должны быть заклеены клеймом литеры Д.

Сусальное золото и серебро, предъявляемые для клеймения, должны иметь вместо оттиска знака — имени предприятия этикет-

ку с обозначением на ней наименования предприятия, выпустившего сусальные драгоценные металлы, и указанием лигатурного веса металла.

7. Платиновые, золотые и серебряные изделия, новые и реставрированные, клеймятся клеймом литеры **Б**.

8. Изделия художественной работы, изделия с эмалью, пустотелые и другие изделия, недоступные для наложения на них оттисков пробирных клейм, клеймятся на привешиваемых к ним пломбах клеймом литеры **В**.

9. Изделия, состоящие из двух тождественных частей (портсигары, парные запонки и серьги), клеймятся на обеих частях клеймом литеры **Б**.

10. Второстепенные и дополнительные части платиновых, золотых и серебряных изделий (если они являются разъемными и легко отделимыми, не припаянными к основной части изделия) клеймятся клеймом литеры **Д**. В тех случаях, когда размеры и расположение второстепенных и дополнительных частей не позволяют поставить на них оттиск клейма литеры **Д**, такие части наложением оттиска пробирного клейма не удостоверяются и ответственность за состав этих частей возлагается на предприятия.

11. Изделия с припаянными частями того же сплава рассматриваются как единые целые изделия и удостоверяются наложением одного оттиска клейма литеры **Б** на основной части изделия.

12. Изделия, состоящие из частей различных драгоценных металлов, клеймятся на основной части клеймом литеры **Б**, а на второстепенных и дополнительных частях, доступных для клеймения, — клеймом литеры **Д**. В случае невозможности наложения оттиска пробирного клейма на второстепенных и дополнительных частях такие изделия клеймению не подлежат.

13. Изделия, состоящие из частей одного драгоценного металла, но разных проб, клеймятся на основной части клеймом литеры **Б**, а на второстепенных и дополнительных частях — клеймом литеры **Д** соответствующей пробы.

14. Если результат опробования на пробирном камне или контрольного анализа покажет, что новые изделия из драгоценных металлов в целом не соответствуют одной из установленных проб и выходят за пределы допустимого отклонения, то такие изделия клеймятся на основной части клеймами литеры **А** и **Е**.

15. Золотые изделия, оказавшиеся ниже 375 пробы, и серебряные ниже 750 пробы клеймятся клеймами литер **А** и **Е** по одной стороне (справа) знака –именника предприятия.

16. В тех случаях, когда основная часть изделия окажется ниже низшей установленной пробы, а второстепенная или дополнительная часть соответствует одной из установленных проб, также ставятся на основной части клейма литер **А** и **Е** по одной стороне (справа) знака — именника предприятия.

17. Изделия, в которых основная часть соответствует одной из установленных проб, а одна из второстепенных или дополнительных частей не соответствует одной из установленных проб и выходит за пределы допустимого отклонения изделия или оказывается ниже низшей установленной пробы, то основная часть таких изделий клеймению не подлежит, а на второстепенной или дополнительной части ставятся клейма литер **А** и **Е**; если на второстепенной или дополнительной части таких изделий поставить оттиск клейм не представляется возможным, эти части подлежат ломке.

С изданием настоящих Правил клеймения изделий из драгоценных металлов считать утратившими силу Правила клеймения изделий из драгоценных металлов, утвержденные 1 июня 1946 г.

2.4. Правила клеймения изделий из благородных металлов в период 1959–1965 гг.

.....

Настоящие правила клеймения утверждены заместителем министра финансов СССР Василием Федоровичем Гарбузовым 14 июля 1959 г.

Основные изменения по сравнению с предыдущим периодом:

- введен новый знак удостоверения в виде серпа и молота на фоне пятиконечной звезды (рис. 71);
- изменилось количество пробирных управлений и местонахождение некоторых из них;
- изменились шифры инспекций пробирного надзора, они представляются буквами русского алфавита;

- утверждено опробование и клеймение изделий из палладиевых сплавов;
- утвержден тип щитка государственного клейма для каждого типа сплава (табл. 13);
- появилось дополнительное клеймо с буквой «Р» для изделий, подвергшихся реставрации (рис. 72).



Рис. 71. Знак удостоверения, введенный в 1959 г.

Таблица 13

Начертание щитка в зависимости от типа сплава

Начертание щитка	Тип сплава	Начертание щитка	Тип сплава
	Золотые ювелирные сплавы		Платиновые ювелирные сплавы
	Серебряные ювелирные сплавы		Палладиевые ювелирные сплавы



Рис. 72. Клеймо-знак «Р» ставится предприятием или мастером при предъявлении отремонтированного или реставрированного изделия для клеймения государственным пробирным клеймом

1. В соответствии с Положением о пробирном надзоре все изготовленные на территории СССР бытовые изделия из драгоценных металлов, предназначенные для продажи или выполняемые ювелирными предприятиями по отдельным заказам, должны удовлетворять одной из узаконенных в СССР проб и должны быть заклеены в одной из инспекций пробирного надзора Министерства финансов СССР.

Бытовые изделия из драгоценных металлов заграничного производства, ввезенные в СССР и предназначенные для продажи, также подлежат клеймению в одной из инспекций пробирного надзора.

Достоинство сплава, из которого изготовлены золотые, серебряные, платиновые и палладиевые изделия, определяется пробой, показывающей содержание драгоценного металла в тысяче весовых единиц лигатурного сплава.

2. В СССР установлены следующие пробы:

а) для ювелирных изделий: золотых — 375, 500, 583, 750, 958; серебряных — 750, 800, 875, 916, 960; платиновых — 950; палладиевых — 500, 850;

б) для сусального золота и серебра от 910 до 1000 через каждые 10 проб: 910, 920, 930, 940, 950, 960, 970, 980, 990, 1000, а для зеленого сусального золота — 750;

в) для зуботехнической продукции: дисков золотых — 900 и 916.

3. Не подлежат обязательному клеймению в инспекциях пробирного надзора:

а) изделия из драгоценных металлов, имеющие историческое или археологическое значение или большую художественную ценность;





б) мелкие насечки (инкрустации) драгоценными металлами;

в) приборы, инструменты, лабораторная посуда и прочие изделия из драгоценных металлов, предназначенные для научных, технических, медицинских и других специальных целей.

4. Клеймение изделий из драгоценных металлов инспекциями пробирного надзора производится пробирными клеймами установленного образца (табл. 14), которые изготавливаются только через Управление драгоценных металлов Министерства финансов СССР. В пробирных клеймах имеется шифр, присвоенный соответствующей инспекции (табл. 15 и рис. 73).

Таблица 14

**Утвержденные в СССР с 1959 г. клейма,
накладываемые на золотые и серебряные изделия**

Основные клейма		Дополнительные клейма	
Имеют самостоятельное значение, и наложение их на изделия из драгоценных металлов удостоверяет, что изделия прошли контроль и удовлетворяют требованиям		Дополнительные клейма самостоятельного значения не имеют и при клеймении изделий из драгоценных металлов применяются только в сочетании с А , Б или В	
Клеймо А 	Знак удостоверения с шифром инспекции предназначается для клеймения золотых, серебряных, платиновых и палладиевых изделий в сочетании с клеймом Д или Е и слитков в сочетании с Ж и З , а также для клеймения зубопротезных дисков	Клеймо Д 	Клеймо прямоугольной формы с усеченными углами предназначено для клеймения разъемных и легкоотделимых второстепенных и дополнительных частей золотых, серебряных, платиновых и палладиевых изделий
Клеймо Б  № 1  № 2  № 3  № 4	Клеймо состоит из знака удостоверения, шифра инспекции и одной из установленных проб: — в виде лопатки для золотых (375, 500, 583, 750 и 958 проб) и платиновых (950 пробы) изделий; — в виде прямоугольника с выпуклыми противоположными сторонами для серебряных изделий 750, 800, 875, 916 и 960 проб; — усеченно-овальной формы для клеймения палладиевых изделий 500 и 850 проб	Клеймо Е 	Клеймо квадратной формы с усеченными углами и буквами НП , которые означают «Не соответствует пробе», предназначено для клеймения золотых, серебряных, платиновых и палладиевых изделий, не соответствующих заявленной пробе или выходящих за пределы допустимого отклонения, и для изделий, оказавшихся после реставрации ниже низшей установленной пробы

Окончание табл. 14




Основные клейма		Дополнительные клейма	
Клеймо В  	Двустороннее круглое клеймо для клеймения золотых, серебряных, платиновых и палладиевых часов на привешенных к ним пломбах	Клеймо Ж 0...9	Отдельные цифры — 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 — для клеймения слитков и полуфабрикатов драгоценных металлов
Клеймо Г  950	Клеймо продолговатой формы с закругленными углами для клеймения на сургуче книжек с сусальным золотом и серебром	Клеймо З П З С Пд	Отдельные буквы — З, С, П, Пд — для сокращенного обозначения драгоценного металла на слитках и полуфабрикатах

Таблица 15

**Перечень инспекций пробирного надзора,
обозначение их в пробирных клеймах в период 1959–1965 гг.**

Наименование инспекции пробирного надзора	Знак удостоверения	Шифр инспекции	Наименование инспекции пробирного надзора	Знак удостоверения	Шифр инспекции
Московская		М	Одесская		О
Бакинская		Б	Рижская		Р
Ереванская		Е	Свердловская		С
Киевская		К	Таллинская		Э
Костромская		В	Ташкентская		Т

Окончание табл. 15

Наименование инспекции пробирного надзора	Знак удостоверения	Шифр инспекции	Наименование инспекции пробирного надзора	Знак удостоверения	Шифр инспекции
Ленинградская		Л	Тбилисская		Г
Львовская		Д	Харьковская		Х
Новосибирская		Н			

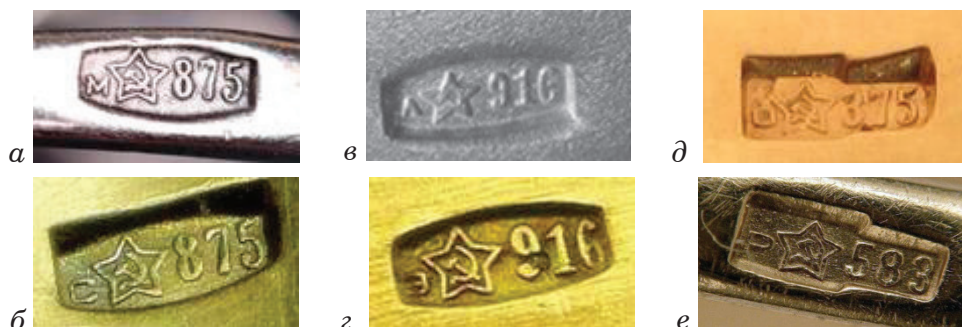


Рис. 73. Клейма Б: на серебряных изделиях 875 пробы (а, б) и 916 пробы (в, з), зарегистрированных в Московской (а), Свердловской (б), Ленинградской (в) и Таллинской (з) ИПН; на золотом изделии 375 пробы (д), зарегистрированном в Одесской ИПН, и 583 пробы (е), зарегистрированном в Рижской ИПН

Основные требования, предъявляемые к изделиям из драгоценных металлов, предназначенным к клеймению, и основные принципы клеймения

Что же касается требований, которые предъявляются к ювелирным изделиям, то они мало изменились по сравнению с предыдущим периодом, поэтому в этом пункте будут отмечены лишь основные изменения.

1. Предъявляемые ювелирными предприятиями в инспекции пробирного надзора для клеймения новые и реставрированные изделия из драгоценных металлов должны иметь на основной части ясный оттиск знака — именника предприятия с последней цифрой года изготовления или реставрации изделия: так, 1959 г. условно обозначается цифрой 9, поставленной в конце знака — именника предприятия. Цифра года должна быть включена в рамку знака-именника. Реставрированные изделия из драгоценных металлов должны иметь знак «Р», «реставрация», проставляемый предприятиями рядом с именником. Знак «Р» может стоять как справа, так и слева от знака-именника, что представлено на рис. 74.



Рис. 74. Клеймо-знак «Р», проставляемый на реставрируемых изделиях предприятиями рядом с именником

Оттиск пробирного клейма, как правило, должен ставиться с правой стороны от оттиска знака — именника предприятия, как представлено на рис. 75.



Рис. 75. Клейма на серебряном изделии: именник (справа), государственное пробирное клеймо (слева)

2. Основной частью в изделиях из драгоценных металлов является та часть, которая определяет назначение изделия: у кольца такой частью является шинка, у серег — швенза, у браслетов и цепей — замки, у посудной группы товаров — основание.

3. Места для наложения оттиска пробирных клейм согласовываются с инспекцией пробирного надзора.

4. Существенным дополнением к предыдущим правилам можно считать и то, что вводится ремедиум для установленных проб ювелирных сплавов. Клеймение изделия из драгоценных металлов производится исходя из результатов опробования на пробирном камне и контрольного анализа с учетом следующих допустимых отклонений:

- для платиновых изделий ± 10 проб;
- для палладиевых изделий ± 15 проб;
- для золотых изделий ± 5 проб;
- для сусального золота и серебра ± 5 проб;
- для зуботехнической продукции из платины и золота ± 2 пробы;
- для серебряных изделий ± 5 проб;
- для серебряных филигранных изделий ± 15 проб.

5. В тех случаях, когда предъявленные для клеймения в инспекции пробирного надзора новые изделия из драгоценных металлов не соответствуют заявленной пробе и выходят за пределы допустимого отклонения, инспекция ставит на эти изделия клейма литер **А** и **Е** (с буквами **НП** — «не соответствует пробе») и сообщает об этом ведомству, главку или организации, в систему которой входит предприятие.

6. Реставрированные изделия из драгоценных металлов, при наличии на них знака «**Р**» («реставрация») рядом с именником предприятия, изделия заграничного производства, а также изделия, изготовленные ювелирными мастерскими по отдельным заказам (из металлов заказчика), в случае несоответствия заявленной пробе и при выходе за пределы допустимого отклонения клеймятся клеймом ближайшей низшей установленной пробы, а изделия ниже низшей установленной пробы клеймятся клеймами литер **А** и **Е** (с буквами **НП**).

7. Изделия из драгоценных металлов, предъявленные отдельными гражданами, несоответствующие заявленной пробе и выходящие за пределы допустимого отклонения, клеймятся клеймом ближайшей низшей установленной пробы, но при согласии владельца. При отсутствии согласия изделия выдаются владельцу в неклеяменном виде.

2.5. Правила клеймения изделий из благородных металлов в период 1965–1994 гг.

Правила клеймения изделий из благородных металлов утверждены приказом по Министерству финансов СССР № 435 от 16.11.1965 г. и были введены в действие с 25 декабря 1965 г. Сохраняются основные и дополнительные клейма, количество клейм и установленных проб.










Поскольку изменения по сравнению с предыдущим периодом несущественны, то стоит отметить, что, во-первых, изменилось количество инспекций пробирного надзора (появились Красноярская и Минская инспекции пробирного надзора), а также изменился шифр Ташкентской инспекции пробирного надзора в специальном знаке удостоверения и клеймах литер **Б**, **В** и **Г**. Полный перечень инспекций пробирного надзора с указанием шифров приведен в табл. 16.

Таблица 16

Перечень инспекций пробирного надзора, обозначение их в пробирных клеймах в период 1965–1994 гг.

Наименование инспекции пробирного надзора	Знак удостоверения	Шифр инспекции	Наименование инспекции пробирного надзора	Знак удостоверения	Шифр инспекции
Московская		М	Новосибирская		Н
Бакинская		Б	Одесская		О
Ереванская		Е	Рижская		Р
Киевская		К	Свердловская		С

Окончание табл. 15

Наименование инспекции пробирного надзора	Знак удостоверения	Шифр инспекции	Наименование инспекции пробирного надзора	Знак удостоверения	Шифр инспекции
Костромская		В	Таллинская		Э
Красноярская		Я	Ташкентская		У
Ленинградская		Л	Тбилисская		Г
Львовская		Д	Хабаровская		Х
Минская		П			

Кроме того, разрешается использовать в ювелирных изделиях элементы из сплавов недрагоценных металлов, предусмотренных техническим заданием, например стальные пружинки замков, механизмы зажигалок, булавки брошей и др.

Нет необходимости переклеймения ювелирных изделий, которые имеют ясный, соответствующий металлу и его пробе оттиск подлинных советских пробирных клейм метрической системы. Достаточно отметить их лишь знаком удостоверения — клеймом **А**.

Появляется электроискровое клеймение ювелирных изделий. Поэтому рекомендуется изделия художественной филигранной работы, изделия с эмалью, пустотелые изделия клеймить электроискровым методом. И только в случае невозможности наложения на них оттиска пробирного клейма изделия клеймятся на привешенных пломбах клеймом литеры **В**.

Более подробно описана методика наложения клейм на изделия, имеющие сочетание различных ювелирных сплавов. Из-

делия из драгоценных металлов, состоящие из частей одного металла, но разных проб, клеймятся на основной части клеймом литеры **Б**, а на второстепенных и дополнительных частях — клеймом литеры **Д** соответствующей пробы. Изделия, отдельные части которых изготовлены из различных драгоценных металлов, клеймятся на основной части клеймом литеры **Б**, а на второстепенных и дополнительных частях — клеймом литеры **Д**, соответствующим металлу и пробе. Для всех сплавов устанавливается начертание щитка клейма литеры **Д** в виде прямоугольника, в котором проставляются цифры пробы ювелирного сплава.

Когда невозможно наложение клейма литеры **Д** на второстепенных и дополнительных частях, это клеймо ставится на основной части изделия рядом с клеймой литеры **Б**. На рис. 76 приведен пример клейма, поставленного на обручальное кольцо, изготовленное из биметаллической проволоки. Внешняя часть кольца оформлена золотым сплавом 583 пробы, на что указывает дополнительное клеймо **Д** справа от основного государственного пробирного клейма. Внутренняя часть кольца оформлена сплавом платины 950 пробы и отмечена как основной сплав изделия клеймом **Б**.



Рис. 76. Пример клейм **Б** и **Д** на ювелирном изделии

Несмотря на то, что все ювелирные изделия должны соответствовать установленным пробам с учетом допустимых отклонений, имеется ряд допущений для реставрированных изделий, изделий заграничного производства и изделий, изготовленных мастерскими по отдельным заказам из металла заказчика. Если такие изделия не соответствуют заявленной пробе или выходят за пределы допустимого отклонения, они клеймятся клеймом ближайшей низшей установленной пробы, а изделия ниже низшей установленной пробы клеймятся клеймом литер **А** и **Е**.

Тяжеловесные реставрированные золотые изделия (портсигары, сигаретницы, бортовые цепи, высокопробные гладкие кольца и др.),

содержание драгоценного металла в которых оказалось ниже допустимого отклонения (более 15 проб), не клеймятся, а возвращаются ювелирному предприятию для переплавки.

Изделия из драгоценных металлов, предъявленные отдельными гражданами, не соответствующие заявленной пробе и выходящие за пределы допустимого отклонения, клеймятся клеймом ближайшей низшей установленной пробы, но при согласии владельца. При отсутствии согласия изделия выдаются владельцу в неклеяменном виде.

Начиная с 1988 г. для ювелирных изделий, предназначенных для экспорта, было введено клеймо, где знаком удостоверения был парусник (рис. 77). Клейма наносились, как правило, электроискровым способом. Такие клейма просуществовали до 1997 г.



Рис. 77. Клеймо Б для экспортируемых ювелирных изделий

В этот период времени изменения коснулись и правил нанесения именников предприятий. Подробная информация о правилах размещения знаков в именниках и их нанесения представлена в 3 главе.

2.6. Правила клеймения изделий

из благородных металлов в период 1994–2016 гг.

Правила клеймения изделий из драгоценных металлов этого периода времени определяются Постановлением Правительства РФ от 18 июня 1999 г. № 643 «О порядке опробования и клеймения изделий из драгоценных металлов».

В соответствии с Федеральным законом от 26.03.1998 г. № 41-ФЗ «О драгоценных металлах и драгоценных камнях» и в целях защиты прав потребителей ювелирных и других бытовых изделий из драгоценных металлов, прав изготовителей этих изделий от недобросовестной конкуренции, а также в целях защиты интересов государства Правительство Российской Федерации постановляет:

1. Установить, что все изготавливаемые на территории Российской Федерации ювелирные и другие бытовые изделия из драгоценных металлов, а также указанные изделия, ввезенные на территорию Российской Федерации для продажи, должны соответствовать пробам, определенным настоящим постановлением, и быть заклеены государственным пробирным клеймом.

Государственное пробирное клеймо — это знак гарантии государства, что содержание драгоценных металлов в изделиях не ниже указанного на оттиске клейма. Клеймо проставляется на правах государственной монополии государственными инспекциями пробирного надзора по результатам контроля (опробования, анализа), осуществленного государственными инспекциями пробирного надзора (ГИПН). Государственное пробирное клеймо (рис. 78) состоит из знака удостоверения, знака пробы и шифра инспекции пробирного надзора, которые могут быть проставлены вместе (в одном контуре) или отдельно [14]. Примеры государственных пробирных клейм на ювелирных изделиях периода 1994–2016 гг. представлены на рис. 79.



Рис. 78. Пример государственного пробирного клейма для золотого сплава 585 пробы



Рис. 79. Примеры государственных пробирных клейм на серебряных изделиях 925 пробы (а, б), апробированных в Верхневолжской (а) и Поволжской (б) ГИПН, и золотых изделиях 585 пробы (в, г, д, е), апробированных в Центральной (в, г), Подмосковной (б) и Западной (е) ГИПН

С 1994 г. введен знак удостоверения, представляющий собой женскую голову в кокошнике в профиль, повернутую направо (рис. 78). Согласно источнику [14] пробирные клейма делятся на основные и дополнительные. Основные пробирные клейма содержат знак удостоверения и потому имеют самостоятельное значение. Наложение их на изделия из драгоценных металлов удостоверяет, что изделия удовлетворяют требованиям законодательства Российской Федерации. Дополнительные пробирные клейма знака удостоверения не содержат, поэтому самостоятельного значения не имеют и при клеймении изделий из драгоценных металлов применяются только в сочетании с одним из основных пробирных клейм.



Рис. 80. Знак удостоверения в государственных пробирных клеймах

Стоит отметить, что меняется контур щитка как основного государственного пробирного клейма, так и дополнительного клейма

для изделий из платиновых сплавов (рис. 81). Кроме того, меняется начертание щитка дополнительных клейм для всех ювелирных сплавов (табл. 17).

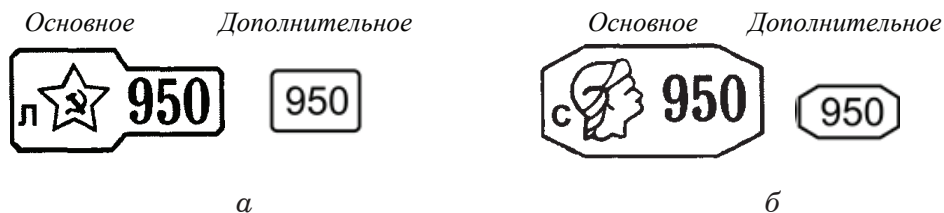


Рис. 81. Контуры клейм на платиновых изделиях до 1994 г. (а) и после (б)

Таблица 17

Дополнительные клейма Д

Начертание щитка клейма Д	Тип сплава	Начертание щитка клейма Д	Тип сплава
	Золотые ювелирные сплавы		Платиновые ювелирные сплавы
	Серебряные ювелирные сплавы		Палладиевые ювелирные сплавы

Клеймению государственным пробирным клеймом подлежат изделия, изготовленные из драгоценных металлов и их сплавов с использованием различных видов художественной обработки, со вставками из драгоценных, полудрагоценных, поделочных и цветных камней, других материалов природного или искусственного происхождения или без них, применяемые в качестве различных украшений, предметов быта и культа и/или для декоративных целей, выполнения различных ритуалов и обрядов, а также изготовленные из драгоценных металлов памятные, юбилейные и другие знаки и медали, кроме памятных монет, прошедших эмиссию, и государственных наград, статут которых определен в соответствии с законодательством Российской Федерации.

2. Опробование и клеймение ювелирных и других бытовых изделий из драгоценных металлов в Российской Федерации осуществляется Российской государственной пробирной палатой при

Министерстве финансов Российской Федерации, образованной в соответствии с постановлением Правительства Российской Федерации от 2 февраля 1998 г. № 106. Полный перечень инспекций пробирного надзора с указанием их шифров представлен в табл. 18.

Таблица 18

**Перечень государственных инспекций
пробирного надзора в период с 1994 по 2016 гг.**

Наименование инспекции	Шифр инспекции		Наименование инспекции	Шифр инспекции	
	в знаках удостоверения	в клеймах		в знаках удостоверения	в клеймах
Верхневолжская		В	Поволжская		П
Волго-Вятская		Г	Подмосковная		Б
Восточно-Сибирская		Я	Прикаспийская		З
Дальневосточная		Ю	По республике Саха		Д
Донская		К	Северная		А
Западная		Ф	Северо-Западная		Л
Забайкальская		Ж	Уральская		С
Западно-Сибирская		Н	Центральная		М

3. Ювелирные и другие бытовые изделия из драгоценных металлов представляются на опробование и клеймение их изготовителем, а ввезенные на территорию Российской Федерации для продажи указанные изделия — организацией или индивидуальным предпринимателем, осуществляющими ввоз этих изделий.

4. Достоинство сплава, из которого изготовлены изделия, определяется пробой, показывающей количество массовых частей драгоценного металла в тысяче массовых частей сплава.

5. Правила клеймения, порядок проведения других связанных с этим работ, знаки государственных пробирных клейм, а также инструкции и методические указания по проведению опробования, отбора проб и анализов утверждаются Министерством финансов Российской Федерации.

6. Клеймение ювелирных и других бытовых изделий из драгоценных металлов иностранного производства, ввезенных на территорию Российской Федерации, осуществляется только при предъявлении заключения российских таможенных органов об уплате всех таможенных платежей, выданного в соответствии с нормативными актами Государственного таможенного комитета Российской Федерации.

7. Решение об опробовании и клеймении изделий, не прошедших полный технологический цикл, принимается в порядке, устанавливаемом Министерством финансов Российской Федерации.

8. В Российской Федерации для ювелирных и других бытовых изделий из драгоценных металлов устанавливаются пробы, указанные в табл. 19. Как видно из таблицы, увеличивается количество установленных проб для золотых и платиновых изделий. Появляется 585 проба для золотых изделий, а также 850 и 900 пробы для платиновых.

Таблица 19

Установленные пробы для ювелирных сплавов

Золотые сплавы	Серебряные сплавы	Платиновые сплавы	Палладиевые сплавы
			
375, 500, 583*, 585, 750, 958, 999	800, 830, 875, 925, 960, 999	850, 900, 950	500, 850

Несмотря на то, что с 1994 г. меняется знак удостоверения, некоторое время, вплоть до 1996 г., оставались клейма, где знаком удостоверения были серп и молот на фоне пятиконечной звезды, при этом что проба ставилась уже 585, что представлено на рис. 82.



Рис. 82. Пример клейм на золотом изделии 585 пробы, изготовленном в 1995 г. на предприятии ТОО ПКФ «Золотой телец», г. Екатеринбург, апробированном в Уральской ГИПН

9. Допускается изготовление изделий из золота 583 пробы по заказам граждан из принадлежащих им ювелирных и других бытовых изделий из золота этой пробы.

На территории Российской Федерации имеют хождение и реализуются ювелирные и другие бытовые изделия из драгоценных металлов, изготовленные и клейменные ранее в соответствии с порядком, действовавшим до утверждения настоящего постановления.

При необходимости переклеймение изделий, прошедших клеймение до введения метрической системы мер, производится в соответствии с настоящим постановлением.

10. Производство или продажа ювелирных и других бытовых изделий из драгоценных металлов, не соответствующих ни одной из установленных проб, не допускается.

Ювелирные и другие бытовые изделия из драгоценных металлов, в том числе ввезенные в Российскую Федерацию для продажи, имеющие пробу ниже одной из установленных настоящим постановлением для соответствующего драгоценного металла проб, должны быть заклеимены по ближайшей нижней установленной пробе. Изделия, имеющие пробу ниже установленной минимальной пробы, не подлежат клеймению и реализации как изделия из драгоценных металлов.

11. Припой, применяемые при пайке ювелирных и других бытовых изделий из драгоценных металлов, должны быть изготовлены

на основе тех же драгоценных металлов, что и сплавы, из которых изготавливаются изделия.

Припой для ювелирных и других бытовых изделий из золота и платины должны иметь ту же пробу, что и основной сплав. Припой для ювелирных и других бытовых изделий из серебра должен иметь пробу не ниже 650.

Допускается использование специального припоя, не содержащего драгоценных металлов, для пайки цепочек, изготавливаемых на автоматах, при условии обеспечения пробы указанных цепочек в пределах установленных проб.

12. Ювелирные и другие бытовые изделия из драгоценных металлов не должны содержать частей, изготовленных из недрагоценных металлов, за исключением:

- механизмов часов, зажигалок и подобных изделий, которые не могут быть изготовлены из драгоценных металлов по техническим причинам;
- лезвий ножей, винтовых частей штопоров и подобных частей изделий, которые не могут быть изготовлены из драгоценных металлов;
- пружин;
- осей шарниров;
- булавок брошей и подобных изделий.

13. Разрешается использование неметаллических частей (вставок, эмали, черни) в ювелирных и других бытовых изделиях из драгоценных металлов при условии, что по виду они четко отличаются от драгоценных металлов. Эти части не должны иметь покрытия или цвета, напоминающие драгоценные металлы. Допускается заполнение неметаллическими материалами ручек ножей, вилок и других столовых приборов в количествах, необходимых для их закрепления, в других случаях заполнение полостей в изделиях неметаллическими материалами не допускается.

14. Изготовители, расположенные на территории Российской Федерации, предъявляют ювелирные и другие бытовые изделия из драгоценных металлов для опробования и клеймения без частей из неметаллических материалов (вставок); со вставками указанные изделия предъявляются в исключительных случаях.

15. Допускается покрывать слоем родия ювелирные и другие бытовые изделия из сплавов белого золота, серебра или платины при

условии, что эти изделия клеймятся как золотые, серебряные или платиновые соответственно. Допускается покрывать слоем золота ювелирные и другие бытовые изделия из серебра. Указанные изделия клеймятся как серебряные.

16. В соответствии с настоящим постановлением не подлежат клеймению следующие изделия:

- ювелирные и другие бытовые изделия из драгоценных металлов, имеющие историческое или археологическое значение;
- мелкие насечки (инкрустация) золотом и серебром на оружии, вазах, блюдах, шкатулках, предметах религиозного культа и подобных предметах;
- самородки драгоценных металлов — природные минеральные образования драгоценных металлов, используемые в качестве украшений (вставок, накладок, подвесок и т. п.) в ювелирных и других бытовых изделиях;
- сусальное золото и сусальное серебро, состав сплавов которых устанавливается государственными стандартами;
- приборы, лабораторная посуда и прочие изделия, изготовляемые из драгоценных металлов и предназначенные для научных, производственных, медицинских и других специальных целей.

Эти изделия должны быть снабжены маркой, этикеткой или штампом организации-изготовителя, на которых указывается символ металла и другие данные в соответствии со стандартами. Состав сплавов, из которых изготавливаются указанные изделия, регламентируется стандартами или техническими условиями.

17. Организации и индивидуальные предприниматели, изготавливающие ювелирные и другие бытовые изделия из драгоценных металлов, обязаны иметь именники, знаки которых определяются в установленном Министерством финансов Российской Федерации порядке, и ставить их оттиски на производимых ими изделиях.

Оттиски именника на полированной металлической пластинке вместе с заявлением изготовителей ювелирных и других бытовых изделий из драгоценных металлов ежегодно представляются для регистрации в установленном Министерством финансов Российской Федерации порядке. Использование незарегистрированных именников запрещается [13].

2.7. Правила клеймения изделий из благородных металлов с 2016 г. по настоящее время

Правила клеймения изделий из драгоценных металлов, действующие в настоящее время с 2016 г., определяются Постановлением Правительства РФ от 6 мая 2016 г. № 394 «Правила опробования, анализа и клеймения ювелирных и других изделий из драгоценных металлов». Вновь введенные правила не многим отличаются от правил клеймения, утвержденных в 1994 г. Сохраняется знак удостоверения, начертание щитка основных и дополнительных клейм, а также основные пункты правил клеймения.

Расширяется линейка золотых и платиновых сплавов. Добавляются две пробы для золотых ювелирных сплавов — 875 и 916 пробы и одна 585 проба для платиновых ювелирных сплавов. Таким образом, общее количество проб для золотых изделий, установленных с 2016 г., составляет девять проб, для серебряных — шесть, платиновых — четыре, палладиевых — две:

Золотые сплавы..... 375, 500, 583*, 585, 750, 875, 916, 958, 999
Серебряные сплавы 800, 830, 875, 925, 960, 999
Платиновые сплавы 585, 850, 900, 950
Палладиевые сплавы..... 500, 850

Изменяется перечень государственных инспекций пробирного надзора. Появляется Крымская инспекция пробирного надзора, которой присвоен шифр — знак **Т**. Полный перечень инспекций представлен в табл. 20.

Таблица 20

Перечень инспекций пробирного надзора, действующих в настоящее время

Наименование инспекции	Шифр инспекции	Наименование инспекции	Шифр инспекции
Северная	А	Центральная	М
Подмосковная	Б	Западно-Сибирская	Н
Верхневолжская	В	Орловская	О
Волго-Вятская	Г	Поволжская	П
По Республике Саха	Д	Саратовская	Р
Забайкальская	Ж	Уральская	С

Окончание табл. 20

Наименование инспекции	Шифр инспекции	Наименование инспекции	Шифр инспекции
Прикаспийская	З	Крымская	Т
Донская	К	Западная	Ф
Северо-Западная	Л	Восточно-Сибирская	Я

На опробование, анализ и клеймение принимаются также ювелирные и другие изделия из драгоценных металлов после ремонта (реставрации), невостребованные ювелирные и другие изделия из драгоценных металлов, на которые ломбардом обращено взыскание в соответствии с законодательством Российской Федерации, а также ювелирные и другие изделия из драгоценных металлов, представленные физическими лицами.

Ювелирные и другие изделия из драгоценных металлов отечественного производства, в том числе после ремонта (реставрации), представляются на опробование, анализ и клеймение их изготовителями в филиал государственного учреждения, в районе деятельности которого они находятся.

Невостребованные ювелирные и другие изделия из драгоценных металлов, на которые обращено взыскание в соответствии с законодательством Российской Федерации, представляются ломбардами на опробование и клеймение в филиал государственного учреждения, в районе деятельности которого они находятся.

Ювелирные и другие изделия из драгоценных металлов представляются физическими лицами на опробование и клеймение в любой филиал государственного учреждения.

Ввезенные или перемещенные ювелирные и другие изделия из драгоценных металлов представляются на опробование, анализ и клеймение юридическими лицами или индивидуальными предпринимателями, осуществившими соответственно ввоз или перемещение указанных изделий, в любой филиал государственного учреждения.

Прием на опробование, анализ и клеймение ювелирных и других изделий из драгоценных металлов осуществляется при предъявлении:

- изготовителями — копии уведомления о постановке на специальный учет юридического лица или индивидуального предпринимателя, осуществляющего операции с драгоценными металлами и драгоценными камнями;
- ломбардами — копии залогового билета;

- физическими лицами — документа, удостоверяющего личность;
- юридическими лицами или индивидуальными предпринимателями, осуществившими ввоз указанных изделий, — акта государственного контроля товаров, содержащих драгоценные металлы и драгоценные камни, ввозимых на территорию государства — члена Евразийского экономического союза, и таможенной декларации;
- юридическими лицами или индивидуальными предпринимателями, осуществившими перемещение указанных изделий, — стандартных коммерческих и товарно-транспортных документов, предусмотренных правом Евразийского экономического союза.

На территории Российской Федерации могут находиться в обороте и реализовываться ювелирные и другие изделия из драгоценных металлов, заклеянные в соответствии с ранее установленным порядком.

Переклеймение ювелирных и других изделий из драгоценных металлов, прошедших клеймение до введения метрической системы проб, производится в соответствии с настоящими Правилами.

Клеймение ювелирных и других изделий из драгоценных металлов осуществляется механическим, лазерным и электроискровым методами.

Выбор метода клеймения ювелирных и других изделий из драгоценных металлов определяется филиалом государственного учреждения по согласованию с лицом, представляющим их на опробование и клеймение, в порядке, устанавливаемом Министерством финансов Российской Федерации.

Подлежат возврату в неклеяном виде представленные на опробование и клеймение ювелирные и другие изделия из драгоценных металлов:

- а) без оттисков именников, с деформированными оттисками именников или с отсутствием какого-либо элемента (знака) в оттиске, с оттисками именника с закончившимся сроком действия;
- б) с покрытием из драгоценного металла с подслоем из недрагоценного металла;
- в) с покрытием из недрагоценного металла;
- г) имеющие припой, не соответствующий требованиям пункта 17 настоящих Правил (п. 11 Правил 1994–2016 гг.)

3. Именники на изделиях российских (русских) мастеров в XX–XXI вв.

Именники — оттиски клейма мастера, изготовителя изделия, которые, как говорилось в 1 главе, ставились на изделия из драгоценных металлов со времен возникновения ювелирного дела как декоративно-прикладного искусства. Первое упоминания об именниках на изделиях русских мастеров относится к 1700 г., когда Петр I приказал клеймить изделия из золота и серебра клеймом мастера, состоящим из двух или трех букв имени мастера. Именники помещались в щитках разнообразной формы и с различным начертанием букв. Иногда мастера ставили на именнике полную свою фамилию. Придворные фирмы и фабрики вместе с именником имели право ставить на своих изделиях клеймо с изображением государственного герба (рис. 46). Иногда на изделиях конца XIX — начала XX в. встречается два клейма-именника: именник мастера, выполнившего работу, и именник фирмы, на которую работал мастер (рис. 83). Такая традиция в нанесении клейм-именников сохранилась до 1918 г.



Рис. 83. Работа Невалайнена Андерса Иогана (с 1885 г. стал мастером и делал для Фаберже небольшие золотые и серебряные вещи)

В первые послереволюционные годы ювелирное производство пришло в упадок, сохранялось оно в основном за счет ювелиров-кустарей. С 1918 г. на базе бывшей московской ювелирной фабрики

Ивана Петровича Хлебникова начал работать платиновый завод, который ставил на своих изделиях оттиск именника «ПЛАТИНО-ПРИБОР», «МОСК. ПЛАТ. ЗАВ.» (рис. 84).



Рис. 84. Примеры именников Московского платинового завода

После образования в 1922 г. Народного комиссариата финансов СССР и разрешения свободной торговли изделиями из золота и серебра началось некоторое оживление ювелирной промышленности. В 1923 г. было организовано Московское ювелирное товарищество, на которое был возложен контроль за торговлей и производством ювелирных изделий. Чуть позже аналогичные товарищества были организованы в Ленинграде (ЛЮТ) и Свердловске (СЮТ). Вся ювелирная продукция в период с 1923 по 1926 гг. выпускалась с именником «МЮТ» (рис. 85).



Рис. 85. Примеры именников «МЮТ»

В 1926 году МЮТ было реорганизовано в ювелирную контору Мосторг, которой подчинялось все ювелирное производство стра-

ны. Именник этого периода выглядел как «МОСТОРГ ИЗГ. М. П. З.» (рис. 86).



Рис. 86. Примеры именника «МОСТОРГ ИЗГ. М. П. З.»

В 1936 г. на базе Мосторга была организована Всесоюзная контора по производству и торговле ювелирными изделиями при Народном комиссариате торговли СССР — Главювелиртог. В это время на базе старых промыслов и артелей по всей стране возникали крупные ювелирные фабрики. Предприятия с 1936 г. начали клеймить изделия своими именниками, как правило, это была аббревиатура предприятия. Каких-то правил по оформлению именников, по количеству букв в именниках, по их расположению в то время не было.

В 1953 г. произошли изменения в правилах нанесения именников предприятий. К ним стали добавлять последнюю цифру года (рис. 87), например, именник «ЛФЗ» обозначает, что изделие изготовлено на Ленинградской ювелирной фабрике в 1953 г. (рис. 87, а); именник «БЮ6» — на предприятии «Бронницкий ювелир» в 1956 г.; именник «ЛЮЗ» — на Ленинградской ювелирно-часовой фабрике в 1953 г. (рис. 87, б).



а



б

Рис. 87. Примеры именников периода 1953–1958 гг.

Именные 50-х гг. от именных 60-х гг. можно отличить по пробирному клейму. В клеймах 50-х гг. (до 1958 г.) знаком удостоверения является голова рабочего. Начиная с мая 1958 г. знаком удостоверения стал серп и молот на фоне пятиконечной звезды (рис. 71).

На рис. 88 представлены примеры именных и государственных клейм на ювелирных изделиях. Как видно, оба именных имеют буквы аббревиатуры предприятий и цифру, которая обозначает год изготовления изделия. Поскольку на рис. 88, а изображено клеймо, где знаком удостоверения является профиль рабочего с молотом, можно заключить, что изделие изготовлено не позднее 1958 г., а именно в 1957 г. Буква греческого алфавита α в государственном пробирном клейме указывает на то, что изделие апробировано в Ленинградской инспекции пробирного надзора. На рис. 88, б стоит клеймо, где знаком удостоверения является серп и молот на фоне пятиконечной звезды, поэтому изделие изготовлено не ранее 1958 г., а именно в 1963 г. Буква русского алфавита Л в клейме указывает на апробирование изделия тоже в Ленинградской ИПН.



Рис. 88. Примеры именных и государственных пробирных клейм на серебряных ювелирных изделиях 875 пробы, изготовленных на Ленинградской ювелирно-часовой фабрике в 1957 г. (а) и на заводе «Русские самоцветы» в г. Ленинград в 1963 г. (б)

В именных периода 1969–1978 гг. цифра года изготовления располагалась перед шифром предприятия-изготовителя. На рис. 89 приведен пример именника («4 ТЮ»), где цифра обозначает год выпуска изделия — 1974 г., а буквы ТЮ — ювелирный завод г. Тбилиси. Стоит отметить, что именник «4 ТЮ» в 1974 г. могли ставить на своих изделиях помимо Тбилисского завода еще и ювелирный завод в Ташкенте и ювелирная мастерская Нижнего Тагила. Определить место производства и название предприятия помогает буква русского алфавита, поставленная в нижнем левом

углу государственного пробирного клейма. Как видно, на рис. 89, *а* в клейме стоит буква **Г**, обозначающая государственную инспекцию пробирного надзора по Грузинской ССР в г. Тбилиси, что указывает на изготовление этого изделия на Тбилисском ювелирном заводе. На рис. 89, *б* в государственном пробирном клейме стоит буква **У**, обозначающая государственную инспекцию пробирного надзора по Узбекской ССР в г. Ташкент. Следовательно, изделие изготовлено на Ташкентском ювелирном заводе.



Рис. 89. Примеры именников на ювелирных изделиях, изготовленных на Тбилисском ювелирном заводе (*а*) и Ташкентском ювелирном заводе (*б*)

В именниках периода 1979–1989 гг. перед цифрой года ставится точка. На рис. 90 приведен пример таких именников. Некоторые предприятия вместо букв аббревиатуры использовали символы. На рис. 91 приведен пример Ленинградского ювелирного предприятия «Русские самоцветы», где в качестве символа предприятия начиная с 1985 г. использовался якорь. В оттисках именников, полученных электроискровым методом, вместо точки имеется перемычка снизу между контуром именника и его знаками.

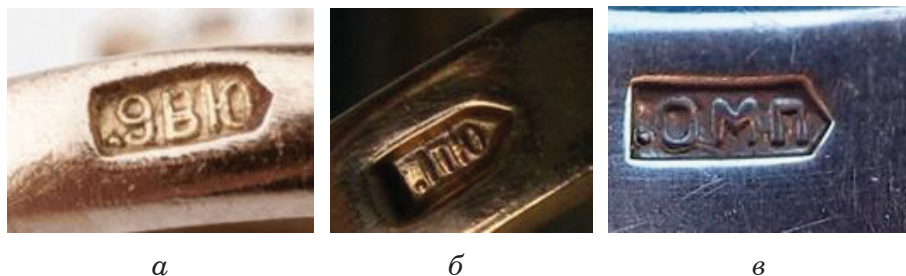
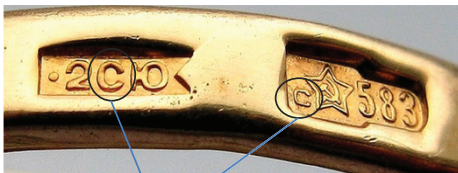


Рис. 90. Примеры именников на ювелирных изделиях периода 1979–1989 гг.



Рис. 91. Именник на золотом изделии 583 пробы, выпущенной в 1977 г. на предприятии «Русские самоцветы»

С 1988 г. во всех именных ставится буква, обозначающая шифр инспекции пробирного надзора, в районе деятельности которой зарегистрировано предприятие. Хотя в Северо-западной инспекции шифр Л появился с 1986 г. Во-первых, по этому признаку изделия, изготовленные в 1979 г., можно отличить от изделий, изготовленных в 1989 г. Во-вторых, необходимо проверять соответствие шифров инспекции пробирного надзора в именнике и государственном пробирном клейме (рис. 92).



а



б

Рис. 92. Примеры клейм на золотых ювелирных изделиях 583 пробы, зарегистрированных в Свердловской ГИПН (а) и Рижской ГИПН (б)

В именных периода 1990–1999 гг. перед цифрой года ставится двоеточие, затем шифр инспекции пробирного надзора и только после — шифр предприятия (рис. 93).

В 2000 г. именник начинается с шифра инспекции, затем идет цифра года «0», далее — шифр предприятия или инициалы мастера (с возрождением индивидуального предпринимательства) и после ставится точка в верхнем правом углу.



Рис. 93. Примеры именников на ювелирных изделиях периода 1989–1999 гг.

Начиная с 2001 г. цифра года в именнике обозначается буквой русского алфавита (табл. 21) и ставится перед шифром пробирной палаты. Точки в именниках исчезают. На последнем месте указывается шифр предприятия или индивидуального предпринимателя. Также предприятия вправе ставить вместо букв знак-символ, идентифицирующий предприятие или мастера. Пример расположения знаков в именнике и примеры именников периода с 2001 г. по настоящее время приведены на рис. 94 и 95.

Таблица 21

Шифр года в именниках с 2001 г. по настоящее время

Шифр года	Год	Шифр года	Год	Шифр года	Год
А	2001	З	2007	О	2013
Б	2002	И	2008	П	2014
В	2003	К	2009	Р	2015
Г	2004	Л	2010	С	2016
Д	2005	М	2011	Т	2017
Е	2006	Н	2012	У	2018

Как видно из таблицы, с 2001 г. для обозначения года производства ювелирного изделия используются буквы русского алфавита за исключением букв Ё, Ж, Й, Ъ, Ы, Ь.

Шифр года буквой	Шифр про- бирной палаты	Шифр предприя- тия
---------------------	-------------------------------	--------------------------

Рис. 94. Схематичное расположение знаков в именнике с 2001 г. по настоящее время

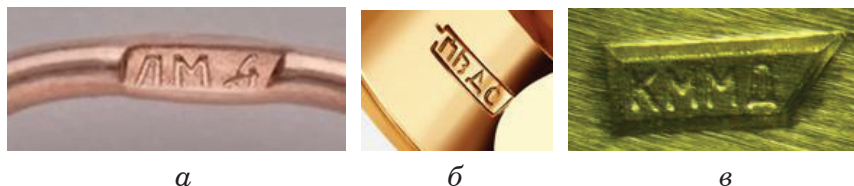


Рис. 95. Примеры именных на ювелирных изделиях:

а — изделие изготовлено в 2010 г. на предприятии «Адамас», апробировано в Центральной ГИПН; *б* — изделие изготовлено в 2014 г. на предприятии «Аквамарин», апробировано в Верхневолжской ГИПН; *в* — изделие изготовлено в 2009 г. на Московском монетном дворе и апробировано в Центральной ГИПН

Таким образом, именной — оттиск клейма изготовителя, состоящий из 3–5 букв или двух букв и символа, который содержит информацию о годе выпуска изделия, государственной инспекции пробирного надзора (где состоит на специальном учете предприятие-изготовитель), а также его индивидуальные знаки. Все знаки именника должны быть заключены в единый контур. Форму контура, одинаковую для всех изготовителей региона, государственные инспекции определяют самостоятельно. Знаки именных регистрируются и утверждаются Министерством финансов Российской Федерации ежегодно. Требования к именникам устанавливает ФКУ «Пробирная палата России». Все ювелирные предприятия и индивидуальные предприниматели ежегодно заносятся в каталог изготовителей изделий из драгоценных металлов России. Кроме того, ежегодно происходит перерегистрация именных. Перерегистрация именных (в том числе новых производителей) производится государственной инспекцией пробирного надзора, в районе деятельности которой находится производитель. При регистрации и перерегистрации именных изготовитель обязан предоставить оттиски шифра именника, проставленные на полированной пластине. Причем, если именной будет проставляться разными методами, производитель предоставляет каждый оттиск именника. В случае некачественного изготовления именника, например нечитаемые буквы, неясный рельеф, нечеткий контур и несоответствие эскизу, государственная инспекция пробирного надзора вправе отказать предъявителю именника в регистрации.

По окончании срока действия именной подлежит уничтожению. Кроме того, предприятия обязаны своевременно сообщать в ГИПН о прекращении деятельности, связанной с изготовлением, ремонтом или реставрацией изделий из драгоценных металлов.

4. Способы и методы клеймения изделий из сплавов благородных металлов

.....

Клеймением ювелирных изделий в России занимаются сотрудники ФКУ «Российская государственная пробирная палата при Министерстве финансов РФ», где осуществляется тщательная проверка, опробование, анализ всех изготавливаемых на территории Российской Федерации ювелирных и других бытовых изделий из драгоценных металлов, а также указанных изделий, ввезенных на территорию Российской Федерации для продажи.

Согласно Федеральному закону от 02.05.2015 № 111-ФЗ клеймению государственным пробирным клеймом подлежат изделия, изготовленные из драгоценных металлов и их сплавов с использованием различных видов художественной обработки, со вставками из драгоценных, полудрагоценных, поделочных и цветных камней, других материалов природного или искусственного происхождения или без них, применяемые в качестве различных украшений, предметов быта и культа и/или для декоративных целей, выполнения различных ритуалов и обрядов, а также изготовленные из драгоценных металлов памятные, юбилейные и другие знаки и медали, кроме памятных монет, прошедших эмиссию, и государственных наград, статус которых определен в соответствии с законодательством Российской Федерации.

На изделиях российского производства должно быть обязательно два клейма: оттиск именника изготовителя и государственно-го пробирного клейма. Также отечественная проба должна стоять и на всех импортных изделиях, что подтверждает законность их ввоза и продажи на территории России.

Государственное пробирное клеймо — знак государственной гарантии, осуществляемой в интересах покупателя. Наличие оттиска клейма означает, что изделие проверено в Российской государственной пробирной палате, и имеет пробу не ниже указанной в пробирном клейме. Составляющими государственного пробир-

ного клейма являются: знак удостоверения, знак пробы и шифра ГИПН (рис. 95).

Именник — оттиск клейма изготовителя, состоящий из 3–5 букв или двух букв и символа. Именник содержит информацию о годе выпуска изделия, инспекции пробирного надзора, где состоит на специальном учете предприятие-изготовитель, а также его индивидуальные знаки. Первая буква обозначает год изготовления изделия, вторая — шифр ГИПН, далее следуют буквы (от одной до трех) или символ, идентифицирующие мастера.

И государственные пробирные клейма, и именники могут быть нанесены на ювелирные изделия тремя различными способами: ударный (механический), электроискровой и лазерный.

Ударным способом наносили знаки и клейма на украшения из золота еще древние египтяне и римляне. И сегодня этот способ остается самым массовым и популярным методом. Для нанесения клейм необходим самый примитивный инструмент: киянка — деревянный молоточек, стальная наковаленка, клеймо и изделие (рис. 96). Конечно, в настоящее время существует много различных приспособлений, увеличивающих производительность механического клеймения: подставки по форме изделий, механические и даже автоматизированные станки. Оттиски именников и клейм получаются четкие и долговечные (рис. 97). Несмотря на такие преимущества, как применение примитивного инструмента и долговечность полученного изображения на украшении, метод имеет довольно серьезные недостатки: невозможность нанесения на пустотелые изделия без их деформации, сложность постановки на тонкие и ажурные изделия.

Несомненно, имеющиеся в распоряжении пробиреров механические установки для ударного клеймения равномернее распределяют силу удара по поверхности изделия, чем если клеймение проводится вручную. Но даже в этом случае качество оттиска на изделии напрямую зависит от качества гравировки клейма и от качества металла клейма, которые ухудшаются с каждым следующим поставленным клеймом.

Электроискровой метод клеймения ювелирных изделий начали применять в середине XX в. В России первые оттиски клейм были поставлены таким способом в 1967 г. на лимитированную коллекцию ювелирных украшений, посвященных пятидесятилетию Великого Октября (рис. 98). В Центральной и в Уральской ГИПН ме-

тод электроискрового клеймения ювелирных изделий используется с 1972 г.



Рис. 96. Инструменты и способы механического клеймения:

а — киянка; б — наковаленка; в — клеймо-именник Московского монетного двора; г — клейма Великобритании; д — постановка клейма ручным способом; е — постановка клейма на установке механического клеймения; ж — установка для механического клеймения

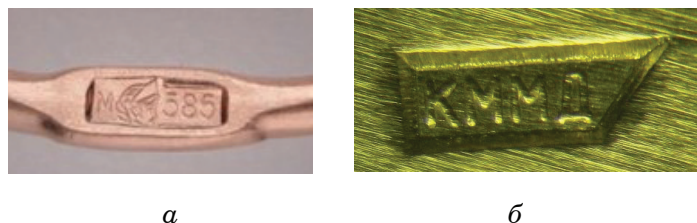


Рис. 97. Оттиски государственного пробирного клейма (а) и именника (б), поставленные ударным способом

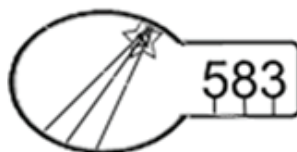


Рис. 98. Первое клеймо, поставленное электроискровым способом

Электроискровой способ клеймения — более сложный способ, чем ударный. Оттиски клейм выжигаются искрой. В основе метода лежит процесс электроэрозионной обработки металлов, т.е. эффект расплавления и испарения микропорций металла под воздействием импульсов электрического тока, проходящих в канале разряда между поверхностью изделия и электродом-инструментом.

Отличительной особенностью электроискровых клейм является наличие перемычек между контуром (щитком) клейма и его знаками (рис. 99). Причем в именниках заход электрода осуществляется только сверху (рис. 100). Обязательным условием является тщательная подготовка поверхности. Поверхность должна быть отполированной, недопустимы поры, шероховатости и дефекты литья. При соблюдении этих правил клейма получаются четкие и износостойкие.



Рис. 99. Примеры оттисков государственных пробирных клейм, поставленных электроискровым способом

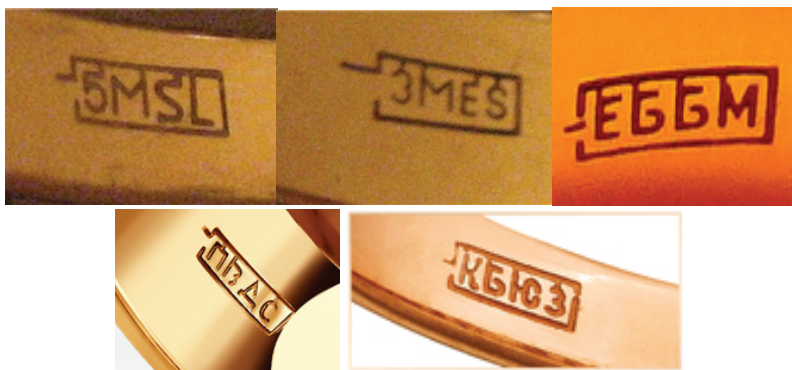


Рис. 100. Примеры оттисков именников, поставленных электроискровым методом

Для клеймения используют электроискровые установки. Процесс начинается с того, что в рабочей жидкости — дистиллированной воде — автоматически поджигается электрическая дуга между клеймом и изделием. После этого выходное напряжение падает и микропроцессор, собрав данные о выходном токе прибора, настраивает и поддерживает искровой промежуток. При срыве эрозионного процесса из-за загрязнения или попадания электролита в искровой промежуток (грязной воды, пробоя внутри образовавшейся пены) процессор заново начинает процедуру поджига дуги и сбора данных. Таким образом, в настоящее время прибор автоматически находит оптимальный рабочий режим в рамках установленного максимального рабочего тока и не требует ручной настройки. Пример установки электроискрового клеймения показан на рис. 101.



Рис. 101. Аппарат электроискрового клеймения AMG-1

Преимущество электроискрового клеймения — возможность нанесения клейм на пустотелые изделия, т.к. они не подвергнутся деформации в процессе, как при ударном способе клеймения. Недостатками являются, как было сказано ранее, пористость и шероховатость поверхности, а также, поскольку клеймение ведется в дистиллированной воде, невозможность поставить клейма на уже готовые изделия со вставками жемчуга, или коралла, или ценных пород дерева, или другими портящимися от воды вставками. По данным мировой статистики, электроискровым способом клеймятся примерно 18 % всех ювелирных изделий [8].

В 1990-е гг. для клеймения было предложено использовать тонкий лазерный луч. Лазерное клеймение представляет собой селективное удаление с поверхности слоя металла (рис. 102, 103), что делает этот способ идеальным для пустотелых, тонких и ажурных изделий. Кроме того, такой способ оказался более привлекательным для уже готовых изделий, т.к. после нанесения клейма лазерным способом не требуется проводить отделочных операций типа «заправки» клейма. Совершенствование способов лазерного клеймения на сегодняшний день позволяет создавать клейма, по внешнему виду напоминающие ударный способ клеймения (рис. 103, б), а также клейма с тонким контуром (рис. 103, в).

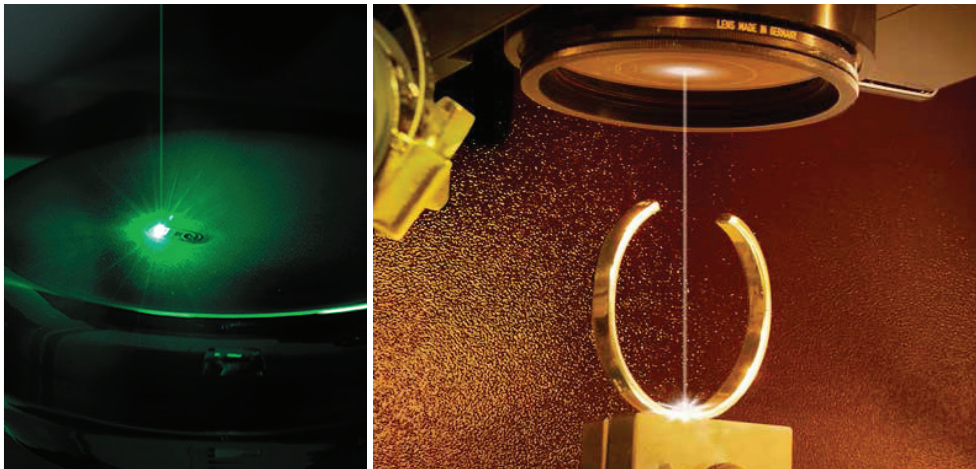


Рис. 102. Процесс лазерного клеймения изделий из драгоценных металлов



Рис. 103. Примеры клейм на серебряных изделиях, полученных ударным способом (а), лазерным способом (б, в)

Лазерное клеймение является самым современным и наиболее эффективным способом. С каждым годом увеличивается разрешение отпечатка. Машины лазерного клеймения стали более надежными, компактными и удобными. На первых машинах лазерного клеймения были неодимовые лазеры, в которых активной средой является иттриево-алюминиевый гранат $Y_3Al_5O_{12}$ (ИАГ) или ванадат иттрия YVO_4 . Лампы такой лазерной установки должны были заменяться каждые 400 часов работы, т. е. примерно каждый квартал. Кроме того, такие типы лазеров требуют больших затрат на охлаждение. Сегодня все большее распространение получили лазерные установки, в которых активной средой являются соединения на основе иттербия. Благодаря этому создается более стабильный пучок, обеспечивающий лучшее разрешение, воздушное охлаждение является достаточным, следовательно, габариты установки могут быть значительно уменьшены.

Иттербиевые волоконные лазеры позволяют наносить оттиски очень маленького размера, но в то же время очень четкие и ровные, на поверхность любой сложности. Единственное условие для нанесения качественного лазерного клейма — это тщательная подготовка поверхности. На рис. 104 представлены оттиски клейм и именников, поставленных лазерным способом.



Рис. 104. Примеры оттисков государственных пробирных клейм, поставленных лазерным способом

По данным ФКУ «Российская государственная пробирная палата» в 2016 г. доля лазерного клеймения составила 21 % от общего количества нанесенных клейм. В России лазерное клеймение ювелирных изделий стали применять в Северо-западной ГИПН с 1996 г., в Уральской — с 1998 г.

Пробирной палатой России была инициирована разработка методики лазерного клеймения с одновременным нанесением двухмерного штрихового кода QR — quick response (рис. 105). Планируется закодировать в штрихкоде ювелирных изделий необходимую информацию: наименование и адрес компании-производителя; тип изделия, массу; сплав, его пробу и содержание элементов; наименование вставок и их размер; форму огранки и качественные характеристики.

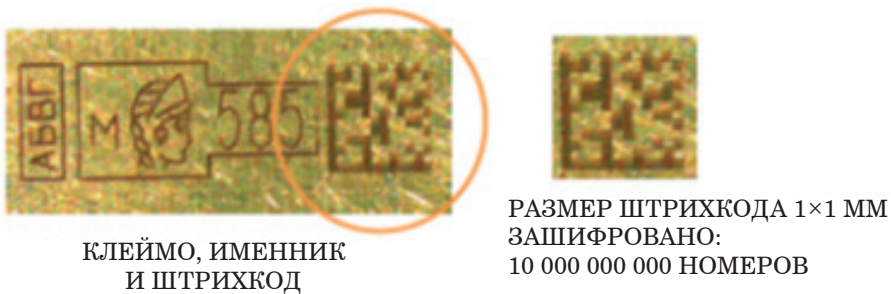


Рис. 105. Пример штрихкода QR. Не введен как обязательный знак на ювелирных изделиях

Преимущества для конечного потребителя ювелирных изделий очевидны. По данным ФКУ «Российская государственная пробирная палата», введение QR-кода позволит вывести из теневого сектора экономики ряд недобросовестных производителей, вести более точный учет каждого ювелирного изделия, отслеживать в любой момент времени его местонахождение, проводить инвентаризации максимально быстро и избежать ошибок при отгрузке, приеме ювелирных изделий.

Все вышеперечисленные способы клеймения изделий из драгоценных металлов актуальны в наши дни. Выбор метода клеймения изделий государственным пробирным клеймом осуществляется ГИПН и зависит от номенклатуры предъявляемых изделий.

Большинство изделий клеймят механическим способом, поскольку он довольно прост и надежен. По утверждениям специалистов, работающих в ювелирной области, довольно скоро появится и четвертый метод клеймения — с использованием пишущего лазера.

Стоит отметить, что оттиски именника и пробирного клейма, как правило, располагаются на внутренней или внешней стороне шинки кольца; на швензах серег, на кольчиках цепочек и браслетов; на внешней стороне ушка кулонов и на деталях замка брошей.

5. Нормативные документы

Помимо правил о порядке клеймения изделий из благородных металлов в Российской Федерации имеется ряд документов, регламентирующих пробирный надзор. В этом разделе приведены некоторые документы: Порядок ведения реестра именников юридических лиц и индивидуальных предпринимателей, осуществляющих производство (ремонт) ювелирных и других изделий из драгоценных металлов; Постановление Правительства РФ от 21 октября 2015 г. № 1127 «Об утверждении Правил регистрации, изготовления именников, а также постановки и уничтожения их оттисков». Кроме того, в этом разделе представлены некоторые статистические данные о количестве апробированных изделий из драгоценных металлов. Документы взяты из источника [14].

Порядок ведения реестра именников юридических лиц и индивидуальных предпринимателей, осуществляющих производство (ремонт) ювелирных и других изделий из драгоценных металлов утвержден Приказом Министерства финансов Российской Федерации 6 октября 2016 г. № 174, зарегистрирован Минюстом России 8 ноября 2016 г., регистрационный номер 44267.

1. Настоящий Порядок устанавливает правила ведения реестра именников юридических лиц и индивидуальных предпринимателей, осуществляющих производство (ремонт) ювелирных и других изделий из драгоценных металлов (далее — реестр именников, юридическое лицо, индивидуальный предприниматель).

2. Ведение реестра именников осуществляет федеральное казенное учреждение «Российская государственная пробирная палата при Министерстве финансов Российской Федерации» (далее — ФКУ «Пробирная палата России»).

3. Реестр именников ведется на бумажном и электронном носителях.

4. В реестр именников включаются сведения о зарегистрированных именниках юридических лиц и индивидуальных предпринимателей (далее — реестровая запись).

5. Реестровая запись содержит следующую информацию:

- полное и сокращенное наименование юридического лица или фамилия, имя, отчество индивидуального предпринимателя (в алфавитном порядке);
- идентификационный номер налогоплательщика юридического лица или индивидуального предпринимателя;
- адрес и местонахождение юридического лица или адрес регистрации индивидуального предпринимателя;
- учетный номер постановки на специальный учет юридического лица или индивидуального предпринимателя в филиале ФКУ «Пробирная палата России» (далее — государственная инспекция пробирного надзора);
- информацию о государственной инспекции пробирного надзора, в которой юридическое лицо или индивидуальный предприниматель состоит на специальном учете и которая зарегистрировала именник;
- дата регистрации именника;
- шифр именника, присвоенный государственной инспекцией пробирного надзора (с указанием метода проставления именника);
- дата прекращения юридическим лицом или индивидуальным предпринимателем деятельности, связанной с производством (ремонт) ювелирных и других изделий из драгоценных металлов.

6. Государственные инспекции пробирного надзора в течение двух рабочих дней с даты регистрации именника направляют информацию, указанную в пункте 5 настоящего Порядка, в ФКУ «Пробирная палата России», которое вносит указанную информацию в реестр именников в течение трех рабочих дней с момента получения информации от государственных инспекций пробирного надзора.

7. При наличии сведений об исключении из Единого государственного реестра юридических лиц или Единого государственного реестра индивидуальных предпринимателей юридического лица или индивидуального предпринимателя, а также на основании документов, полученных по запросу от органа, осуществляющего государственную регистрацию юридических лиц и индивидуальных предпринимателей, государственные инспекции пробирного

надзора в течение двух рабочих дней направляют информацию, указанную в подпункте 3 п. 5 настоящего Порядка, в ФКУ «Пробирная палата России», которое вносит указанную информацию в реестр именников в течение трех рабочих дней с момента получения информации от государственных инспекций пробирного надзора.

8. В случае получения сведений от государственных инспекций пробирного надзора об изменении информации, указанной в п. 5 настоящего Порядка, ФКУ «Пробирная палата России» в течение пяти рабочих дней с момента получения указанных сведений вносит в реестровую запись соответствующие изменения с сохранением первоначальной информации.

Постановление Правительства РФ от 21 октября 2015 г. № 1127 «Об утверждении Правил регистрации, изготовления именников, а также постановки и уничтожения их оттисков».

1. Настоящие Правила определяют порядок регистрации, изготовления именников, а также постановки и уничтожения их оттисков на производимых (ремонтируемых) юридическими лицами и индивидуальными предпринимателями ювелирных и других изделиях из драгоценных металлов.

2. Юридические лица и индивидуальные предприниматели, осуществляющие производство (ремонт) ювелирных и других изделий из драгоценных металлов (далее — изготовитель), регистрируют именники и ставят их оттиски на производимых (ремонтируемых) ими ювелирных и других изделиях из драгоценных металлов в порядке, установленном настоящими Правилами.

3. Регистрацию именников осуществляет федеральное казенное учреждение «Российская государственная пробирная палата при Министерстве финансов Российской Федерации».

Порядок ведения реестра именников утверждается Министерством финансов Российской Федерации.

4. Для регистрации именника изготовитель представляет в филиал федерального казенного учреждения «Российская государственная пробирная палата при Министерстве финансов Российской Федерации», в котором изготовитель состоит на специальном учете (далее — государственная инспекция пробирного надзора), заявление в произвольной форме и оттиск именника, проставленный на полированной пластинке.

В случае если именник будет проставляться разными методами (механическим, электроискровым, лазерным), на полированной пластинке проставляется каждый оттиск именника.

Образцы оттисков именника должны быть четкими, недеформированными и содержать все элементы (знаки).

5. В случае некачественного изготовления именника (нечеткий, деформированный или содержащий не все элементы (знаки)) государственная инспекция пробирного надзора вправе отказать в его регистрации.

6. Изготовление именника осуществляется изготовителем или по его обращению государственной инспекцией пробирного надзора.

Именник содержит шифр, присвоенный изготовителю государственной инспекцией пробирного надзора, содержащий в зашифрованном виде информацию о годе изготовления изделия, данные о постановке изготовителя на специальный учет и изготовителе изделия.

7. Именник действует в течение календарного года, в котором был зарегистрирован. По окончании срока действия именника он подлежит уничтожению изготовителем.

8. Допускается изготовление государственными инспекциями пробирного надзора государственных пробирных клейм, совмещенных с именниками, предназначенных для клеймения ювелирных и других изделий из драгоценных металлов.

9. Государственные инспекции пробирного надзора осуществляют постановку на ювелирные и другие изделия из драгоценных металлов оттисков именников, изготовленных электроискровым методом, по обращению изготовителя.

10. Оттиск именника должен быть четким, недеформированным и содержать все элементы (знаки).

11. Выявленные в ходе проведения экспертизы оттиски фальшивых именников на ювелирных и других изделиях из драгоценных металлов подлежат уничтожению государственными инспекциями пробирного надзора по обращению изготовителя.

Ниже приведены статистические данные (рис. 106–109) о количестве апробированных изделий по данным ФКУ «Пробирная палата России» [14].

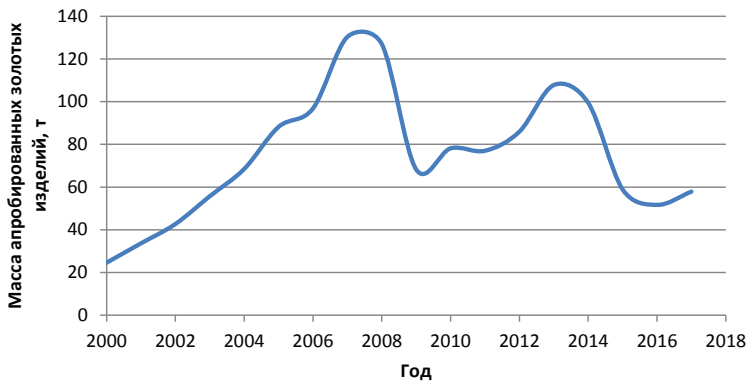


Рис. 106. Динамика клеймения золотых изделий

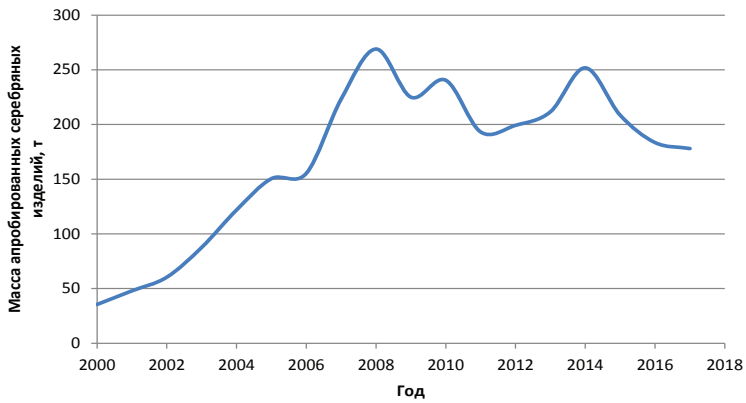


Рис. 107. Динамика клеймения серебряных изделий

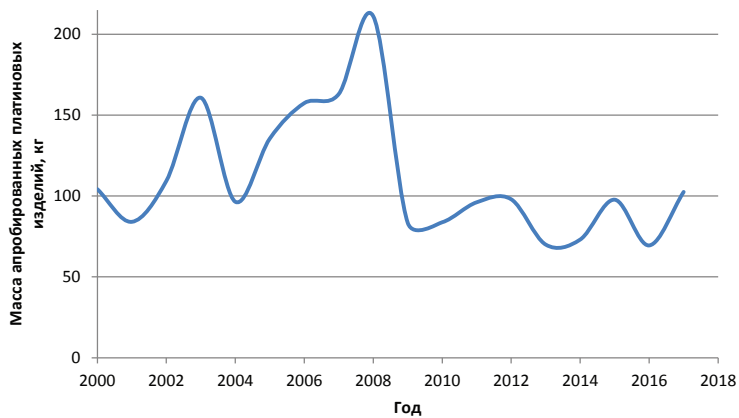


Рис. 108. Динамика клеймения платиновых изделий

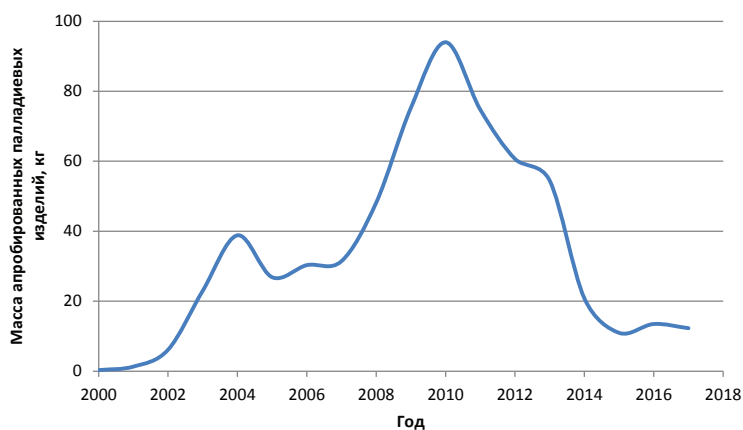


Рис. 109. Динамика клеймения палладиевых изделий

Как видно из рис. 106–109, наиболее благоприятным для ювелиров стал период 2006–2008 гг. В этот момент времени наблюдается наибольший рост изготовленных и апробированных ювелирных изделий из золотых, серебряных и платиновых сплавов. Для палладиевых же изделий такой период наблюдается в 2009–2010 гг. Возможно, это связано с уменьшением потребительского спроса на традиционные сплавы и своевременной переориентацией производителя на изготовление ювелирных изделий из палладиевых сплавов.

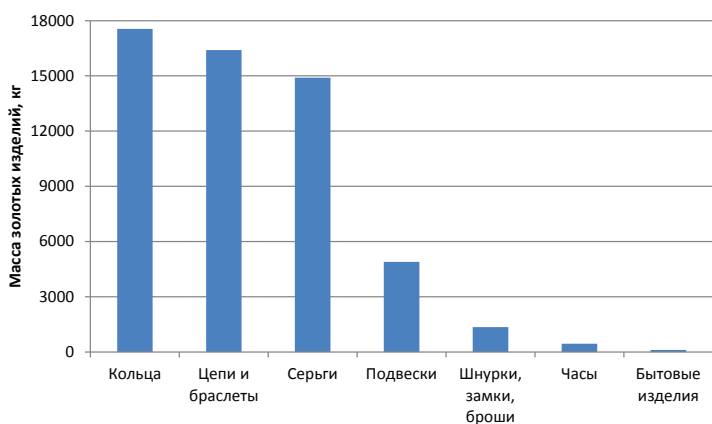


Рис. 110. Изделия отечественного производства из золотых сплавов (по массе), апробированные в период с 01.01.2017 по 01.01.2018 г.

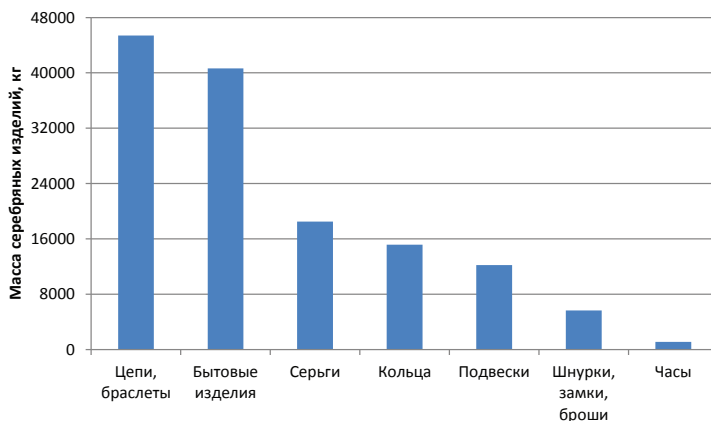


Рис. 111. Серебряные изделия отечественного производства (по массе), апробированные в период с 01.01.2017 по 01.10.2018 г.

По рис. 110 и 111 видно вполне традиционное распределение ювелирных изделий по номенклатуре товаров. Среди золотых изделий лидирующие позиции, как всегда, занимают кольца, цепи, браслеты и серьги. Лидерами серебряных изделий являются посудная группа товаров, цепи и браслеты.

Несмотря на кажущуюся тенденцию увеличения в продаже доли ювелирных изделий иностранного производства, согласно источнику [14] этот показатель не превышает 2–30 % в период с 2000 по 2017 гг. Так, например, в 2000 г. масса золотых ювелирных изделий, ввезенных на территорию Российской Федерации и прошедших клеймение в ФКУ «Пробирная палата России», составила 0,7 т против 24,6 т золотых изделий отечественного производства. Что касается серебряных изделий, то в этом же 2000 г. их было ввезено 3,4 т против 35,44 т изготовленных в России. Наибольший приток импортных изделий наблюдался в период 2007–2008 гг. Так, в 2008 г. было ввезено на территорию России 10,39 т золотых изделий, а изготовлено отечественными предприятиями 126,92 т. Следовательно, доля иностранных золотых изделий составила 8,18 % от общей массы всех золотых изделий. Что касается серебряных изделий, то их было ввезено в 79,9 т против 268,83 т изготовленных в нашей стране, что составляет 29,7 %. Стоит отметить, что только по единственному показателю, а именно 750 пробе, золотые изделия иностранного производства превышают изделия аналогичной пробы отечественного производства. Так, в 2017 г. было ввезено 101,3 тыс. шт. изделий против 94,9 тыс. шт. изготовленных отечественными производителями.

Заключение

Мировая ювелирная промышленность — основной потребитель золота, на долю которого приходится до 80 % его ежегодного оборота. Потребление золота мировой ювелирной промышленностью в 2011 г. составило 1963 т. Около 10 % ювелирной продукции мира клеймится национальными государственными клеймами.

В мире не существует единого подхода к вопросу о клеймении ювелирной и иной бытовой продукции из драгоценных металлов. Попытки гармонизировать подход к проблеме на межгосударственном уровне предпринимались неоднократно, но не имели успеха. Наиболее удачным актом следует считать учреждение в Вене 15 ноября 1972 г. европейской «Конвенции по контролю и клеймению произведений из драгоценных металлов» (Convention on the Control and Marking of Articles of Precious Metals), к которой на сегодняшний день присоединились почти все европейские государства.

Как видно, правила клеймения изделий из драгоценных металлов упрощаются. Некоторые группы товаров исключаются из списка обязательного клеймения. Уже нет необходимости переклеймения ювелирных изделий, изготовленных ранее и имеющих ранее утвержденные клейма.

Совершенствуются методы клеймения ювелирных изделий, что позволяет теперь наносить клейма на ювелирные изделия любой сложности с любыми неметаллическими вставками.

Список библиографических ссылок

1. Oddy A. Assaying in Antiquity // Gold Bulletin. 1983. Vol. 16 (2). P. 52–59.
2. Jacobson D.M. Corinthian Bronze and the Gold of the Alchemists // Gold Bulletin. 2000. Vol. 33 (2). P. 60–66.
3. Rushforth R. W. E. International Hallmarking – Pipedream or Possibility // Proc. Santa Fe Symposium. 1999. P. 461–485.
4. Гольдберг Т. Г. Очерки по истории серебряного дела в России в первой половине XVII века // Труды ГИМ. 1947. Вып. XVIII.
5. Каталог клейм изделий из драгоценных металлов [Электронный ресурс] : сайт. Режим доступа: <http://www.925-1000.com>.
6. Forbes J.S. Hallmark: A History of the London Assay Office. London: Unicorn Press, 1998.
7. Hallmarks on Gold, silver and Platinum. London: The Assay offices of Great Britain. 19 p.
8. The International Association of Assay Offices [Электронный ресурс] : сайт. Режим доступа: www.theiaao.com.
9. Постникова-Лосева М. М., Платонова Н. Г., Ульянова Б. Л. Золотое и серебряное дело XV–XX вв. М. : ТРИО, 1995. 373 с.
10. Гольдберг Т. Г., Постникова-Лосева М. М. Клеймение серебряных изделий в XVII — начале XVIII в. // Труды ГИМ. 1941. Вып. XIII.
11. Постникова-Лосева М. М. Мастера-серебряники Поволжья XVIII в. // Древнерусское искусство XVIII в. М., 1964.
12. Постникова-Лосева М. М. Золотые и серебряные изделия мастеров Оружейной палаты // Государственная оружейная палата Московского Кремля. М. : ТРИО, 1954. 375 с.
13. Троепольская Н. Г. Клейма на изделиях из драгоценных металлов 1917–2000 гг. : справочник. М. : Collector's book, 2010. 715 с.
14. ФКУ «Пробирная палата России» [Электронный ресурс]: сайт. Режим доступа: <http://www.probpalata.ru>.
15. The Advance of New Technologies in Hallmarking // Proc. Santa Fe Symposium. 2013. P. 1–22.

Оглавление

ВВЕДЕНИЕ.....	3
1. ОРГАНИЗАЦИЯ КЛЕЙМЕНЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ.....	4
1.1. История клеймения изделий из серебра во Франции.....	4
1.2. История клеймения изделий из серебра в Германии	9
1.3. История клеймения изделий из серебра в Англии.....	12
1.4. История клеймения изделий из серебра в России.....	25
2. ПРАВИЛА КЛЕЙМЕНЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ, СОДЕРЖАЩИХ ДРАГОЦЕННЫЕ МЕТАЛЛЫ.....	40
2.1. Правила клеймения золотых и серебряных изделий в период 1908–1927 гг.....	40
2.2. Правила клеймения изделий из благородных металлов в период 1927–1947 гг.....	57
2.3. Правила клеймения изделий из благородных металлов в период 1947–1954 гг.....	68
2.4. Правила клеймения изделий из благородных металлов в период 1954–1959 гг.....	72
2.5. Правила клеймения изделий из благородных металлов в период 1959–1965 гг.....	79
2.6. Правила клеймения изделий из благородных металлов в период 1965–1994 гг.....	87
2.7. Правила клеймения изделий из благородных металлов в период 1994–2016 гг.....	90
2.8. Правила клеймения изделий из благородных металлов с 2016 г. по настоящее время	99
3. ИМЕННИКИ НА ИЗДЕЛИЯХ РОССИЙСКИХ (РУССКИХ) МАСТЕРОВ В XX–XXI ВВ.....	102
4. СПОСОБЫ И МЕТОДЫ КЛЕЙМЕНЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ СПЛАВОВ БЛАГОРОДНЫХ МЕТАЛЛОВ	110
5. НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ	119
ЗАКЛЮЧЕНИЕ	126
СПИСОК БИБЛИОГРАФИЧЕСКИХ ССЫЛОК	127

